

Adhesivos para madera

BRIK-CEN TM-1806 TERMOFUSIBLE

DESCRIPCIÓN

Adhesivo termofusible basado en una mezcla de copolímeros EVA y resinas sintéticas.

PROPIEDADES

- ✓ Canteado máquina lenta

TEMPERATURA DE TRABAJO

- ✓ Temperatura del colero: 180-200 °C
- ✓ Temperatura del rodillo aplicador: 200-210°C

APLICACIONES

- Adhesivo especialmente formulado para su uso en máquinas canteadoras lentas.



Envases	Capacidad	Caducidad
Saco	25 kg	12 meses

ALMACENAJE

En envase original, en lugar fresco y seco a una temperatura que no supere los 25°C. Lejos de fuentes de calor.

BRIK-CEN TM-1806 TERMOFUSIBLE

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Característica	Método	Unidades	Valores
Aspecto	VISUAL		Granza
Viscosidad a 200°C	ASTM D 3236	mPa.s	97,000±2000
Punto de reblandecimiento	ASTM E-28 BOLA&ANILLO	°C	96±2
Color			blanco

MODO DE EMPLEO

El adhesivo puede degradarse por exposiciones prolongadas a temperaturas superiores a 220°C. Por este motivo debe controlarse el funcionamiento de la maquina para no sobrepasar dicha temperatura .En paradas prolongadas de la maquina, es conveniente bajar la temperatura del colero unos 50°C, para evitar el recalentamiento del adhesivo .La presencia de polvo, serrín, etc.. en los materiales a pegar puede dar lugar a fallos en el pegado, por lo que es conveniente disponer de un sistema (aire comprimido, cepillo, etc..) a la entrada de la maquina, que limpie los cantos.Si los materiales a pegar se encuentran muy fríos, se produce un rápido enfriamiento del adhesivo pudiendo dar lugar a falsos pegados. Por este motivo, es conveniente atemperar los materiales a pegar, cuando la temperatura de la nave de fabricación es baja.

Las condiciones de pegado más apropiadas son:

Temperatura ambiente/materiales:18-25°C

Humedad relativa:60-70%

Contenido humedad madera: 8-10%

Cantidad aplicada:250-300 g/m²

Temperatura de aplicación: 190-210°C

Velocidad de alimentación: 150m/min

Las desviaciones de las condiciones recomendadas pueden dar lugar a un pegado insuficiente.

ADHESION

Canteados de chapa, melamina y cantos de PVC y ABS.

LIMPIEZA

El depósito de fusión debe ser limpiado en intervalos regulares. La acumulación excesiva de materiales carbonizados reducirá los efectos globales de los calentadores y perjudicará el calor transferido. Para retirar los restos de adhesivo cuando el depósito está frío, recomendamos una mezcla de cloruro de metilo y tolueno en un ratio 1:1.

SEGURIDAD E HIGIENE

Ficha de seguridad a disposición del cliente.

Nota

La información contenida en este documento así como el asesoramiento del departamento técnico (de forma verbal o escrita) es el resultado de nuestra experiencia y debe considerarse como colaboración sin compromiso. La aplicación del producto queda fuera de nuestro control declinando toda responsabilidad derivada de una utilización inadecuada. El cliente es el responsable de confirmar y valorara previamente a su utilización mediante prueba o ensayo que el producto es el adecuado.

Nuestra garantía se limita exclusivamente a asegurar la calidad de los mismos conforme a nuestros estándares de calidad.