



PROTOSTIK 6509

Colle thermofusible solide à base d'EVA, avec temps ouvert moyen, pour machines à mouler automatiques, à utiliser quand on a besoin d'une ligne collante transparente (peu visible). Grâce à son haut pouvoir adhésif elle est indiquée surtout pour les collages sur chants en stratifié plastique, papier imprégnée, bois, plastique (ABS, PVC). Elle est indiquée quand on doit travailler avec haute vitesse d'avancement.

Caractéristiques chimiques et physiques et conditions optimales d'utilisation:

- Base : copolymères EVA
- Couleur : transparente
- Forme : granulaire
- Méthode d'application : sur une seule partie
- Viscosité à 200°C : 65.000 ± 10.000 mPas (Brookfield, g.27, 1.5 RPM)
-
- Température conseillée dans le bac : 180° - 190° C
- Température conseillée sur les rouleaux d'enduisage : 180° - 200° C
- Température ambiante et des matériaux : 18 – 20 °C
- Appareils pour l'application : machines à mouler automatiques
- Vitesse de travail : jusqu'à 30 m/min
- Ring & Ball : 85° – 95°C
- Méthode de nettoyage : solvant chloruré (notre SOLVENTE 4022)
- Stockage du produit : dans un endroit sec et frais
- Humidité du bois : 8 – 12%
- Quantité nécessaire : 120 - 140 g/m²
- Degré de dangerosité : aucun
- Pression des rouleaux sur le chant collé : 3 – 5 kg/cm²





RECOMMANDATIONS POUR L'UTILISATION CORRECTE DES COLLES "PROTOSTIK"

- Contrôler constamment la température de la colle dans le bac et sur le rouleau doseur avec un thermomètre car on constate souvent des anomalies entre les températures réglées sur les thermomètres et celles qui sont relevées sur les thermomètres des machines.
- Si le travail est interrompu, il convient de réduire la température dans le bac et sur le rouleau doseur d'au moins 30°C afin d'éviter une oxydation du produit.
- Le bac d'alimentation doit toujours être plein et avec le couvercle toujours fermé pour éviter l'altération du produit, la formation de croûtes, etc...
- Avant de commencer la production, contrôler très soigneusement que la colle est bien dissoute, car si l'on étale la colle à une température inférieure à la température de fusion, cela génère des défauts de collage.
- Contrôler qu'il n'y a pas de traces de poussière sur les chants à coller, car la poudre a une fonction antiadhésive et décollante.
- Les matériaux doivent être à la température ambiante. La température ambiante et celle des matériaux ne doivent pas être inférieures à + 15°C. ÉVITER LES COURANTS D'AIR.
- Vérifier que les pressions sur les rouleaux presseurs sont correctes pour éviter tout défaut de collage dû à des défauts de jonction. Les parties à coller doivent être parfaitement jointes et lisses.
- Avant de mettre de nouveaux matériaux en usinage, vérifier, en effectuant des tests de collage, qu'ils sont adéquats pour être correctement collés. En cas de problèmes, nous consulter.
- La résistance à la chaleur et au froid du collage dépend de la qualité du mode opérationnel du collage, de l'humectabilité des chants, du type de chants, des tensions sur les matériaux et du temps d'action de la température: elle est, dans tous les cas, étroitement liée aux conditions d'application. Il est donc nécessaire que l'opérateur s'assure bien que le collage soit compatible avec les produits à fabriquer.

Si les pièces collées doivent ensuite être peintes, il est nécessaire de passer d'abord une couche de peinture légère et de prévoir pour cette couche un temps de séchage prolongé afin de favoriser l'expulsion du solvant: on évite ainsi de solliciter la ligne de colle et donc de nuire au collage. Contrôler préalablement que le système de collage est adapté au type de peinture à effectuer et que le cycle de peinture est compatible avec le type de collage effectué.

ECHEANCE DU PRODUIT : dans les 12 mois de la date de production

Date de mise à jour de la fiche technique: Juillet 2013

La fiche de sécurité du produit est disponible sur demande.

Toutes les informations données dans cette fiche technique correspondent aux connaissances et expérience valable jusqu'à ce jour et elles ne relèvent pas nos clients de vérifier la colle en entrée. Nous nous réservons la possibilité d'apporter des changements aux éléments caractéristiques des produits en relation au progrès technique ou aux développements de la production. Toutes les informations ici contenues demandent aux utilisateurs de faire, à cause des différents faits qui échappent au notre contrôle pendant l'utilisation, des tests, particulièrement quand on utilise des matières premières d'autres fournisseurs. Nos conseils ne relèvent pas les utilisateurs de contrôler et éventuellement de résoudre le problème d'éventuelles violations des brevets d'autres fournisseurs.



**COLLANTI
CONCORDE** eco

COLLANTI CONCORDE S.R.L.

- società con socio unico soggetta a direzione e coordinamento di Quadrangolo S.r.l.-
Via Schiaparelli, 12 - Z. I. - 31029 VITTORIO VENETO (TV) - ITALY
Tel.+39 0438 912121 - Fax +39 0438 501822
info@collanticoncorde.it - www.collanticoncorde.it

**COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 =**