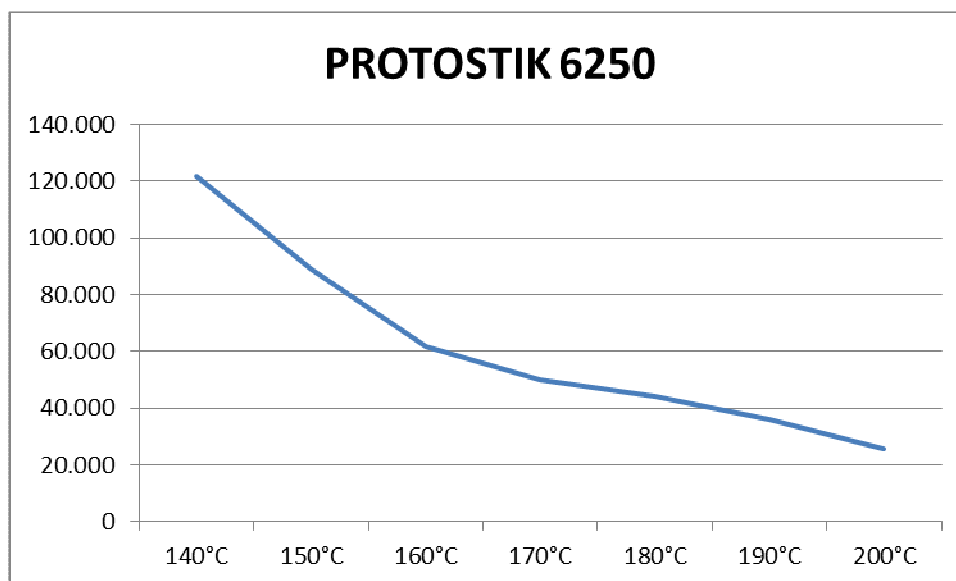


## PROTOSTIK 6250

Colle solide thermofusibile à base d'EVA pour machines à moulurer manuelles. Elle est indiquée pour chants sur panneaux avec parties courbes ou parties moulurées avec l'enduisage de la colle sur le chant qui après cette opération doit être immédiatement joint sur le panneau. Elle est utilisée pour collage de chants en plastique (ABS, PVC) sur panneaux en bois tels que bois aggloméré ou MDF. Il est important de bien régler la température en fonction du type de chant, de son épaisseur et de sa hauteur. Utiliser des chants qui peuvent supporter, sans déformations, l'enduisage de la colle à la température d'enduisage mentionnée ci-dessous dans les conditions optimales d'utilisation. Le produit ne contient pas de formaldéhyde et de métaux lourds conformément à la Directive RoHS.

### **Caractéristiques chimiques et physiques et conditions optimales d'utilisation:**

- Base : copolymères EVA
- Couleur : neutre
- Forme : granulaire
- Méthode d'application : sur une seule partie
- Température conseillée sur les rouleaux d'enduisage : 140° - 160° C
- Température ambiante et des matériaux : 18 - 20 °C
- Appareils pour l'application : machines à moulurer manuelles
- Vitesse de travail : 5 - 15 m/min
- Ring & Ball : 80° - 91°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 : 180 g/m<sup>2</sup>
- Degré de dangerosité : aucun
- Pression des rouleaux sur le chant collé : 3 - 5 kg/cm<sup>2</sup>
- Viscosité Brookfield (g. 27) : 25.000 ± 5.000 mPas à 200°C



**COLLANTI  
CONCORDE**

**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 =

## 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.
- 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.
- 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: Novembre 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 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 =**