

## Planamelt PRO

Adesivo Hot melt per dorso, privo di pastificanti

### Applicazioni tipiche

- Brossure di cataloghi, brochure, elenchi telefonici, riviste etc. su tutte le comuni brossuratrici anche ad alta velocità.
- Arrotondamento del dorso
- Incollaggio ed incassatura di dorsi per libri cuciti
- **Planamelt PRO** può essere anche utilizzata nei processi "two shot" sia come primer che come top coat a seconda della T di applicazione.

### Proprietà

Adesivo Hot melt per dorso privo di plastificanti con una eccellente adesione ai bordi dei fogli di materiali anche difficili e con un medio effetto di serraggio

La nuova base polimerica di **Planamelt PRO** offre vari vantaggi rispetto alle comuni HM base EVA:

- Migliorata adesione sui bordi carta;
- Maggiore stabilità all'ossidazione, con minor necessità di pulizia;
- Maggiore resistenza agli olii;
- in modo significativo migliore adesione del bordo del foglio e la durabilità dei prodotti finiti;
- Riduzione significativa dell'odore;
- Migliorata resistenza al calore e alle basse T;
- Significativa riduzione dei consumi di colla, ca. 20-60% dovuta alla minor quantità applicata, a seconda dei substrati e al settaggio macchina;

### Dati tecnici

#### Specifiche dei valori

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| Viscosità *                      | 5.500 – 7.500 mPas (Brookfield, DIN 53019, 170 ° C) |
| Punto di rammollimento (Mettler) | 120-140° C  |
| * Alla data di produzione        |   |

### Caratteristiche tecniche tipiche

|                             |                              |
|-----------------------------|------------------------------|
| Open time - Tempo aperto    | medio                        |
| Impostazione - Setting time | medio                        |
| Colore                      | incolore, a lievemente opaco |

### Confezione ed aspetto

Granulato in sacchi da 25 Kg,  
ulteriori su richiesta

### Processo

Indicata per rulli, ugelli e dischi

|   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| Temperature di lavoro (temperatura sul rullo) |                                   |
| Incollaggio e incassatura                     | 150°C-170°C                       |
| One shot                                      | 150°C-180°C                       |
| Two shot come primer                          | 170°C-180°C                       |
| Two shot come top coat                        | 150°C-160°C                       |
| Spinner                                       | circa 10-15° C in più             |
| Nel pre-fusore                                | circa 20°C in meno, minimo 150° C |

Bisogna tenere presente che i cambiamenti di T hanno influenza anche su altri parametri come il tempo aperto, la viscosità e la forza dell'adesivo.

#### Raccomandato settaggio per preparazione del dorso:

|                                  |            |
|----------------------------------|------------|
| Profondità della scanalatura     | 0.5-1.2 mm |
| Distanza tra le scanalature      | 2.0-6.0 mm |
| Spessore colla dorso liscio      | 0.2-0.7 mm |
| Dorso del libro privo di polvere |            |

La pressione di contatto di copertina deve essere aumentato rispetto a quello utilizzando adesivi hotmelt a base EVA.

**Il pretrattamento del dorso e la quantità di colla applicata devono essere adattati ai tipi di carta utilizzata. Generalmente, le fibre carta dovrebbero essere il più possibile esposte. Per carte leggere con fibre lunghe è sufficiente una leggera greccatura. Per carte sottili (es rotocalco) o carte pesantemente patinate la masticatura con Fiber Rougher sarebbe l'ideale. Se una fresa con Fiber Rougher è disponibile dovrebbe essere utilizzata con settaggio a 0,2-0,5 mm in aggiunta alla normale greccatura. Anche la quantità di adesivo e lo spessore film possono essere ottimizzati al tipo di carta utilizzata. Per carte leggere e ricche di fibra 0,2-0,3 mm sono sufficienti, per carte pesanti o brochures spesse richiedono un film di spessore di 0.4-0.7 mm.**

**IMPORTANTE!** *Planamelt è una nuova tecnologia che non è confrontabile con i convenzionali hotmelts.*

*Eccellenti risultati possono essere raggiunti se i sistemi applicativi sono stati puliti (vedi il foglio d'istruzione per la pulizia). Raccomandiamo ulteriormente di consultarci prima di utilizzare la Planamelt per la prima volta, per ricevere ulteriori informazioni per il settaggio della macchina così da ottenere i migliori risultati.*

#### **Stoccaggio**

Massimo periodo di utilizzo: 18 mesi dalla consegna

Conservare in sacchi chiusi al fresco e in ambienti secchi, a temperature fra 15 e 25° C.

I sacchi non devono essere impilati in maggior numero di quelli corrispondenti alla consegna per prevenire un bloccaggio del granulato.

Planatol Wetzel GmbH non presta garanzie o assicurazioni nel caso il prodotto venga utilizzato dopo la data di scadenza del periodo di utilizzo indicato.

#### **Pulizia**

Prima dell'applicazione della colla è importante provvedere alla pulizia dell'intero circuito colla, facendo passare nel sistema una quantità di Planamelt PRO prima di iniziare con la produzione.

#### **Alla vostra attenzione:**

*I valori delle specifiche indicate sono valide per i prodotti al momento della consegna. In caso di dubbio, campioni di stoccaggio di PLANATOL Wetzel saranno esaminati come unico riferimento. PLANATOL Wetzel garantisce solo la conformità con i valori delle specifiche come indicato sulla scheda tecnica. Inoltre le assicurazioni, anche per via orale dato, non sono garantite. Un auto-test, rispettivamente, un test del collante per quanto riguarda lo scopo della domanda da parte del Cliente è obbligatorio, soprattutto testare le condizioni di produzione / substrati presso la sede del Cliente è obbligatoria. Raccomandazioni fornite da PLANATOL Wetzel si basano su esperienze e sono senza alcun obbligo. Le indicazioni su questa scheda tecnica non presentano alcuna garanzia caratteristica nel senso della corrente e non sono quindi vincolanti. Si prega di mettersi sempre in contatto con il responsabile dipendente di PLANATOL Wetzel per ricevere la versione aggiornata di questa scheda tecnica o per ulteriori informazioni riguardanti l'idoneità per quanto riguarda la FDA, BfR o orientamenti dell'UE.*

*Per informazioni relative alla sicurezza dei prodotti consultare la scheda di sicurezza.*

Per ulteriori dettagli chiamare Planatol Sifag (tel: +39 02-6460704).

#### **Nota integrativa per l'Acquirente - Utilizzatore**

Tutte le dichiarazioni, informazioni tecniche e raccomandazioni qui contenute sono basate su prove da noi ritenute attendibili.

L'acquirente e/o utilizzatore deve preventivamente accertare l'idoneità del prodotto all'uso al quale intende destinarlo, assumendo ogni rischio e responsabilità derivante dall'uso stesso. Il venditore non si assume responsabilità per alcun incidente, perdita o danno, diretto o consequenziale, derivante dall'uso o dall'impossibilità d'uso del prodotto. Eventuali reclami per merce difettosa o non rispondente alla qualità per vizi di origine devono essere notificati per iscritto al venditore; in ogni caso l'acquirente ha diritto soltanto alla sostituzione della quantità di prodotto che è risultato essere stato difettoso o, in mancanza, al rimborso del prezzo pagato, ma per nessuna ragione il risarcimento potrà superare detto prezzo.



## La conversione da adesivo per dorso standard ad adesivo Planamelt PRO, la pulizia delle attrezzature per l'applicazione

L'adesivo Planamelt PRO ha una buona funzione di pulizia che induce una espulsione di residui carboniosi e disciolti di colla vecchia così come diverse altre contaminazioni delle apparecchiature. Inoltre Planamelt S 1322-1 non è compatibile con i soliti adesivi a base EVA grazie alla nuova tecnologia, è quindi assolutamente necessario evitare qualsiasi miscela di adesivo in quanto si rilevarebbe un pessimo rendimento di incollaggio.

È molto importante eseguire accuratamente un pre-pulizia delle apparecchiature, che può apparire come raffigurato sulla foto.

**La pulizia deve essere effettuata solo una volta quando si passa da un adesivo EVA a Planamelt PRO. Lo sforzo di pulizia è minore quando si usa l'adesivo Planamelt PRO al posto dell'adesivo base EVA. Gli intervalli di pulizia possono essere ridotti sostanzialmente in quanto Planamelt PRO presenta caratteristiche quali stabilità all'ossidazione e capacità autopulenti.**



Lista base di controllo (può variare in base alle apparecchiature):

1. svuotare il prefusore e scaricare l'adesivo rimanente della vasca colla.
  2. Separare i tubi della vasca colla e riempire la vasca colla e il prefusore con il granulato Planamelt PRO (prima di questo chiudere la valvola di scarico), impostare la temperatura a 170-180 ° C nel prefusore, tubi e vasca.
  3. Dopo la fusione e raggiungendo temperature superiori a 130 ° C il rullo/disco deve girare 10 minuti.
  4. Scaricare l'adesivo della vasca colla tramite la valvola di scarico e dal prefusore tramite i tubi. Durante questo processo controllare la condizione delle attrezzature e la massa fusa oggetto di scarico. Raschiare meccanicamente il resto dei sedimenti nella vasca colla e nel prefusore utilizzando una spatola di plastica o legno per evitare danni sull'apparecchiatura.
  5. Ripetere il punto 3 e 4 con la frequenza necessaria fino a quando la macchina è sufficientemente pulita e senza lasciare miscela di adesivi.
- Importante: Ripulire accuratamente con la sola Planamelt PRO almeno 2 volte per garantire una pulizia sufficiente e per eliminare completamente i vecchi residui di adesivo dell'apparecchiatura.
6. Smontare, controllare e, se del caso, pulire i filtri e setacci.
  7. Collegare i tubi con la vasca colla, effettuare le impostazioni della macchina proposti e riempire il prefusore con adesivo Planamelt PRO.

I reclami, che possono essere riconducibili ad un processo di pulizia del sistema insufficiente, non saranno accettati.