



HELMITIN
QUALITY ADHESIVE SOLUTIONS

HELMITHERM 483

HOT MELT- TERMO FUSIBLE PARA CONTORNOS Y CANTO

Descripción del Producto

Un adhesivo termofusible de apertura prolongada para el encolado de cantos para aplicaciones de contorno, softforming y encolado de cantos a baja velocidad. Ideal para su uso en canteadoras de baja velocidad y contorno que aplican el hot melt directamente sobre el canto.

Beneficios

- ✓ El largo tiempo de apertura garantiza una buena unión cuando se utiliza en canteadoras manuales o de baja velocidad y contornos
- ✓ Muy buena resistencia al calor
- ✓ Funcionamiento limpio

Usos Sugeridos

- ENCOLADO DE CANTOS A BAJA VELOCIDAD Y CONTORNO
 - Cintas de cantos de 5 mm - 3,0 mm de PVC, ABS, PP y melamina
 - HPL imprimado
 - Cintas con respaldo de vellón, de papel y de chapa de madera sin tratar
- Softforming y envoltura de perfiles
 - Papel y láminas finas de polímero
 - Chapas con respaldo de vellón y de papel

Cumple o Excede

Crédito de Calidad Ambiental en Interiores LEED de 4.1;

Materiales de baja emisión: Adhesivos y selladores.

- El contenido de COV es inferior a los límites impuestos por el Distrito de Gestión de la Calidad del Aire de la Costa Sur del Estado de California (SCAQMD).

Norma 1168 (80 g/L, menos agua y exento de solventes).

Crédito de Calidad Ambiental en Interiores LEED de 4.4;

Materiales de baja emisión: Adhesivos de laminados y madera compuesta.

- Sin añadidos de urea-formaldehído.

Propiedades Físicas

Base:	EVA
Forma:	Pellets
Punto de reblandecimiento:	110 °C (230 °F) (ASTM E28)
Viscosidad de fusión:	90.000-130.000 cP @ 177 °C/350 °F
Gravedad Específica:	1,25
Temperatura de funcionamiento:	180-220 °C dependiendo del espesor de la cinta y la velocidad de avance de la máquina.
Velocidad de carrera:	0.5 - 6+ m/min. El tiempo de apertura variará
Color:	Beige
VHAP:	N/A
COV:	0,0lb/gal (0 g/L); menos agua y disolventes exentos

Manipulación y Almacenamiento

- 12 meses de vida útil desde la fecha de fabricación
- Rotar las existencias para utilizar primero el material más antiguo
- Almacenar a temperatura ambiente
- Mantener el material no utilizado cubierto y libre de humedad, suciedad, polvo y/u otras fuentes de contaminación

Envasado

- Disponible en sacos de 20 kg/44 lb

Limpieza

- Piezas acabadas - SOLVENT 665 o HELMITIN CITRUS CLEANER

ADHESIVOS HELMITIN

Línea Gratuita: 877.823.2624

inquiries@helmitin.com

helmitin.com

*VER SDS PARA INFORMACIÓN REGULATORIA

DIRECTRICES DE APLICACIÓN

Acondicionamiento de Materiales

Permite que los materiales del interior y de recubrimiento se aclimaten juntos a la misma temperatura y humedad durante al menos 48 horas antes de la adhesión. Las condiciones óptimas son aproximadamente 22 °C/72 °F con una humedad relativa del 45% - 55%. Se han de tomar medidas para que el aire circule alrededor de los componentes.

Aplicación del adhesivo

- El mantenimiento regular de la canteadora en general y de la dispensadora de pegamento en particular es esencial.
 - Elimine cualquier acumulación de polvo y residuos en cada pausa.
 - Siga el programa de mantenimiento preventivo del fabricante de la canteadora.
- El primer síntoma de un mal funcionamiento del sistema de aplicación de adhesivo suele ser un mal pegado de los bordes.
 - Compruebe regularmente las temperaturas del bote de cola y del rodillo de aplicación con un termómetro o pirómetro de infrarrojos de buena calidad para asegurarse de que todos los termostatos y elementos calefactores funcionan correctamente.
- Las temperaturas de trabajo son críticas cuando se trabaja con pegamentos termofusibles.
 - Para obtener los mejores resultados, la temperatura de fábrica y del sustrato debe ser de 20 °C/68 °F o mayor.
 - Situar las canteadoras apartadas de las puertas exteriores; las corrientes de aire frío afectarán negativamente a la capacidad de adhesión del pegamento termofusible y conducirán a fallos en los bordes.
- Los bordes de HPL requieren una imprimación cuando se utilizan termofusibles a base de EVA para obtener resultados óptimos.
- La temperatura de aplicación se ve afectada por el grosor de la cinta y la velocidad de avance de la máquina, ya que las cintas más gruesas y las velocidades de avance más lentas requieren que la fusión en caliente se aplique a una temperatura más alta. Los rangos de temperatura inicial sugeridos a 6 m/minuto son:
 - 180 - 200 °C (355 - 390 °F) para PVC de 0,5 mm y otras cintas de cantos de polímero fino.
 - 200 - 210 °C (390 - 410 °F) para cintas de PVC y otros polímeros de grosor superior a 0,5 mm y HPL imprimado.
 - 210 - 220 °C (410 - 425 °F) para las cintas de chapa.
- Aplique suficiente adhesivo para dejar una capa fina y uniforme que rellene todos los huecos en el material del núcleo.
 - La aplicación excesiva de adhesivo causará problemas de limpieza tanto en las piezas terminadas como en las canteadoras.
- La degradación del adhesivo y la acumulación del hot melt endurecido y carbonizado en el bote de cola pueden reducirse evitando el calentamiento prolongado del hot melt cuando no se pasan piezas por la canteadora.
 - Bajar la temperatura de los adhesivos entre 10 y 30 °C cuando estén en reposo y no haya piezas en funcionamiento.
 - Si se produce una degradación excesiva del adhesivo, retire el hot melt degradado del bote de cola y añada hot melt nuevo.
- Asegúrate de que los rodillos de compresión aplican suficiente presión para acoplar correctamente el borde al núcleo.

Nota

- Este adhesivo puede suministrarse con un bote de presión o una bomba de doble membrana, sin que ello afecte a su estabilidad. Los ajustes de presión recomendados con mangueras y accesorios de 3/8" de diámetro interior son: presión del fluido: 8 - 12 psi; presión de aire de atomización: 25 - 40 psi.

Garantía

Debido a que el Vendedor no tiene control sobre los métodos de aplicación del producto o las condiciones de uso, solo se garantiza que el producto está hecho de materiales estándar de calidad comercial y de conformidad con las especificaciones publicadas por el Vendedor, si las hubiera. Cualquier recomendación para el uso del producto se basa en pruebas o experiencia que se consideran fiables y se proporcionan sin compensación, y el Vendedor no garantiza la aplicabilidad ni la exactitud de esta información ni la idoneidad de su producto en una situación determinada. El Comprador debe hacer sus propias pruebas para determinar la idoneidad del producto del Vendedor para el uso particular del Comprador y el Comprador asume todos los riesgos y responsabilidades del uso del producto del Vendedor.

ADHESIVOS HELMITIN

Línea Gratuita: 877.823.2624

inquiries@helmitin.com

helmitin.com



*VER SDS PARA INFORMACIÓN REGULATORIA