

RAKOLLSK U 320 P

CARACTERÍSTICAS Y APLICACIÓN

RAKOLLSK U 320 Pes una cola termofusible a base de copolímero EVA indicada para el revestimiento de perfiles de MDF, aglomerado o madera con papel decorativo.

RAKOLLSK U 320 P tiene un tiempo abierto largo y unas buenas características de adhesión a papeles difíciles.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Características	Valor	Unidad	Método Interno	Norma Adaptada
Viscosidad(Brookfield HB; 204°C)	Aprox.4 500	mPa.s	IPRO 00 04	ASTM D 3236
Punto de Reblandecimiento (anillo y bola)	Aprox. 82	°C	IPRO 00 02	ASTM E28

INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN:

Todos los materiales deben de estar limpios y exentos de polvo y/o grasa.

CONDICIONES DE TRABAJO DESEABLES:

Temperatura ambiente y del material⇒18- 20 °C
Humedad de la madera⇒8- 10 %
Temperaturas de trabajo⇒160- 180 °C
Gramaje aplicada⇒70-100 g/m²
Velocidad de alimentación⇒A partir de 20 m/min

Dada la variedad de materiales y las diferencias verificadas en las propiedades de adhesión, se recomienda la ejecución de ensayos preliminares con vista a la determinación de las condiciones óptimas de trabajo.

Durante las paradas prolongadas se debe bajar la temperatura del hotmelt a 140°C para evitar su degradación.

Los coleros de fusión deben ser limpiados regularmente para evitar las incrustaciones de cola quemada.

PRECAUCIONES:

Durante la aplicación del RAKOLL SK U 320 P se liberan vapores que, si son inhalados, pueden provocar una irritación de las vías respiratorias. Se debe, por tanto, instalar un sistema de exhaustión de vapores adecuados. En las condiciones de aplicación el hotmelt causa quemaduras en contacto con la piel.

ALMACENAJE:

RAKOLLSK U 320 P debe ser almacenado en los embalajes de origen, en un local fresco y seco. En estas condiciones la cola se conserva, al menos, 12 meses después de la fecha de fabricación

La información contenida en esta ficha se basa en los resultados tenidos por nuestra experiencia. Las recomendaciones y sugerencias hechas no implican cualquier garantía ya que las condiciones de utilización están fuera de nuestro control. Se deben realizar ensayos exhaustivos ya que la variedad de los materiales utilizados no recomienda una sola solución de colado.

Fecha: 2008-05-14