

Planamelt HSP

Klej termotopliwy o doskonałej przyczepności, wolny od plastyfikatorów

Zastosowanie

- sklejanie na gorąco w maszynach introligatorskich: broszur, książek telefonicznych, czasopism
- możliwe wtórne zaokrąglanie grzbietów książek
- do klejenia bloków szytych nićmi
- w procesach dwuetapowych może być stosowany jako podkład lub warstwa wierzchnia (w zależności od temperatury aplikacji)

Dzięki nowej bazie polimerowej **Planamelt HSP**, przewyższa standardowe kleje EVA (hotmeltowe) gdyż posiada:

- udoskonaloną przyczepność do krawędzi papieru
- większą stabilność utleniania, co ułatwia czyszczenie klejownika
- większą odporność na olej zawarty w farbie drukarskiej
- znacznie zredukowana intensywność zapachu
- poprawiona odporność na ciepło i zimno
- mniejszą gęstość. Powoduje to obniżenie zużycia kleju o ok. 20 - 60% (w zależności od podłoża i ustawień maszyny)
- zmniejszone koszty procesu i składowania

Dane Techniczne

Specyfikacja

Lepkość *
(Brookfield, DIN 53019, 170°C) 4000 - 6000 mPas

Temperatura mięknięcia
*w dniu wyprodukowania 130 - 145°C

Parametry techniczne

Czas otwarcia	średni - krótki
Czas wiązania	średni - krótki
Barwa	przezroczysty, lekko żółtawy

Forma dostawy/Pojemnik

granulat, worki 25 kg, inne na żądanie

Planamelt HSP

Przerób

Nadaje się do dysz i wałków.

Temperatura pracy (mierzona na wałku):

Jeden strzał, klejenie szytych nićmi bloków	140 – 170°C
Dwustrzał - podkład	170 – 180°C
Dwustrzał - wierzch	150 – 160°C

Temperatura na wałku Spinner powinna być ustawiona o około 10 - 15°C wyżej niż w klejowniku.

Minimalna temperatura w klejowniku to minimum 150°C

Należy pamiętać, że w związku ze zmianą temperatury pracy, inne parametry kleju takie, jak czas otwarcia, lepkość i przyczepność, ulegają zmianie. Długotrwałe ogrzewanie i powtarzanie podgrzewania powoduje żółknięcie, a tym samym doprowadza do bezużyteczności kleju. Dlatego też producent rekomenduje dostosowanie ilości stopionego kleju do dziennego zużycia.

Ustawienia oklejarki:

głębokość frezu: 0,5 – 1,2 mm

odległość między frezami: 2,0 - 6,0 mm

grubość warstwy kleju: 0,2 - 0,7 mm

Docisk okładki książki musi zostać zwiększony w porównaniu z klejami na bazie EVA. Przygotowanie odpowiedniej ilości kleju i sposób aplikacji na grzbiet powinny być dostosowane do rodzaju papieru.

Zasadniczo włókna papieru powinny być odsłonięte tak dobrze, jak to możliwe. W przypadku cienkich papierów z długimi włóknami stosuje się słabszy frez. Wtedy wystarcza głębokość 0,2 - 0,3 mm.

W przypadku grubszego papieru i grubych książek należy zastosować głębokość 0,4 - 0,7 mm.

***WAŻNE!** Planamelt to relatywnie nowa technologia, która nie jest porównywalna z standardowymi klejami topliwymi. Doskonałe wyniki można osiągnąć tylko wtedy, gdy narzędzia do aplikacji zostały dokładnie wyczyszczone (patrz instrukcja czyszczenia na osobnej karcie informacyjnej). Ponadto zalecamy skonsultowanie się z naszym wsparciem technicznym przed pierwszym użyciem kleju, aby uzyskać dalsze porady dotyczące optymalnych ustawień maszyny w celu uzyskania najlepszych rezultatów.*

PlanameltHSP

Składowanie

Maks. okres użytkowania: 18 miesięcy

Po dostarczeniu przesyłki produkt można użytkować w podanym powyżej okresie, pod warunkiem że jest on odpowiednio zapakowany w fabrycznie zamkniętych opakowaniach, oraz przechowywany w suchym miejscu w temperaturze od 15 do 25°C. Worków nie można układać wyżej w stosie niż zostały dostarczone aby zapobiec sklejeniu się granulatu.

Planatol nie udziela żadnych gwarancji w przypadku, gdy produkt będzie używany po upływie wskazanego okresu użytkowania.

Czyszczenie

Przed użyciem **Planamelt HSP** należy dokładnie wyczyścić urządzenie klejące (informacje w oddzielnej karcie informacyjnej).

Dystrybutor:



ul. Brukowa 28 a

91-341 Łódź

tel.: +48 42 613 11 16

www.scorpio.com.pl

introligator@scorpio.com.pl

Wersja z: maj 2020

Ważna wskazówka: Wszystkie dane podane w powyższym tekście oraz zalecenia przekazane ustnie oparte są na naszych doświadczeniach i wynikach testów. Przydatność kleju do Państwa materiału należy sprawdzić indywidualnie przeprowadzając odpowiednie próby. Nie możemy zagwarantować, że wynik próby będzie pozytywny, ponieważ klej i praca z klejem podlegają wielu czynnikom podczas procesu obróbki, które nie mają wpływu na samą produkcję klejów.

Zmiana standardowego kleju hotmeltowego na Planamelt

Czyszczenie urządzenia przed zastosowaniem kleju Planamelt

Klej Planamelt oprócz bardzo dobrych parametrów klejenia ma także właściwości czyszczące. Dlatego, aby rozpocząć pracę na tym kleju, istotne jest przeprowadzenie dokładnego czyszczenia całego urządzenia aplikacyjnego (klejownika, dyszy). Zasypanie klejownika Planameltem powoduje wypłukiwanie nie tylko resztek kleju, ale także innych zanieczyszczeń.

Najczęściej stosowane klejowniki do nanoszenia na gorąco mogą czasem wyglądać jak na poniższym rysunku:



Podstawowa lista kontrolna dla procedury czyszczenia (szczegóły mogą się różnić w zależności od warunków panujących u klienta):

- obniżyć ciśnienie pompy do 0 barów, następnie otworzyć zawór spustowy,
- opróżnić zbiornik poprzez zawór spustowy, w międzyczasie wzrośnie ciśnienie,
- zeskrobać zanieczyszczenia ze ścianek łopatką (niemetalową) i wyczyścić klejownik tak dokładnie jak to tylko możliwe – usunąć i sprawdzić filtr – wyczyścić go jeśli to konieczne,
- zasypać Planameltem i pozwolić aby się roztopił, nie używać ciśnienia pompy,
- pozwolić, aby roztopiony klej wypełnił system, aż pojawi się czysty produkt, wtedy założyć ponownie filtr,
- dysze płukać dopóki nie pojawi się czysty produkt Planamelt.

Jeśli to konieczne należy powtórzyć procedurę czyszczenia. Z czasem można zaobserwować efekt czyszczący jaki daje nam klej Planamelt.

Stopień zabrudzenia systemu zależy głównie od czasu trwania przestoju. Klej ten może być także pomocny przy pozbywaniu się silnych zabrudzeń w urządzeniu klejącym w temperaturze aplikacji w ciągu 24 h bez aplikacji. Po takim zabiegu należy produkt opróżnić.

Reklamacje, które mogą wynikać z niedostatecznego oczyszczenia urządzenia przed aplikacją, nie będą akceptowane.

Ze względu na zwiększoną procedurę czyszczenia należy pamiętać, aby zamówić dodatkowe 25 kg.