

PLANATOL VP1110 HM**ZASTOSOWANIE:**

Oprawa katalogów, książek, czasopism, folderów reklamowych na wszystkich typowych maszynach o wysokich prędkościach i niskiej temperaturze obróbki.

Produkt ten można stosować w procesie jednostrzałowym lub dwustrzałowym jako podkład. Nadaje się do oklejania bloków szytych nićmi z opcją wyokrąglenia grzbietu.

WŁAŚCIWOŚCI:

Biały-pigmentowany, bez plastyfikatorów klej grzbietowy o elastycznej błonie klejowej i bardzo dobrej przyczepności.

Lepkość:	około 1800 mPas (Haake RS 1, ISO 3219 w temperaturze 170 ° C/443K)
Punkt zmiękczenia:	około 5800 mPas (Haake RS 1, ISO 3219 w temperaturze 130 ° C/403K)
Czas otwarcia:	średni
Barwa:	biały pigmentowany
Opakowanie:	granulat, worki 25 kg

PLANATOL VP 1062 HM wykazuje dobre przyleganie i doskonałą przyczepność do krawędzi arkusza. Klej ma doskonałą odporność na ciepło, stabilność koloru i lepkości. Dobra odporność na ciepło kleju PLANATOL VP 1062 HM zapewnia trwałość broszur nawet w ekstremalnych warunkach (np. we wnętrzach samochodów latem).

PRZERÓB:

Temperatura pracy (mierzona na wałku):

Jeden strzał	130 - 170 ° C (403 - 443 K)
Jeden strzał, klejenie szytych nićmi bloków książki	130 - 140 ° C (403 - 413 K)
Dwustrzał – podkład	160 - 180 ° C (433 - 453 K)
Dwustrzał – klejenie główne	130 - 160 ° C (403 - 433 K)
Wklejanie szytych nićmi broszur	10 - 40 ° C niż niż w kałamarzu głównym

Należy pamiętać, że w związku ze zmianą temperatury pracy, inne parametry kleju, takie jak czas otwarcia, lepkości i przyczepności, ulegają zmianie.

Długotrwałe ogrzewanie i powtarzanie dogrzewania powoduje żółknięcie w zależności od długości ogrzewania, a tym samym powoduje bezużyteczność kleju, dlatego też należy dostosować ilość stopionego kleju do dziennego zużycia.

Zalecane warunki pracy kleju:

głębokość frezu:	0,5 - 1,0 mm
odległość między frezami:	od 4,0 do 7,0 mm
bezpyłowe grzbiety książek	
jednolite nanoszenie kleju	0,5 - 1,0 mm

PLANATOL VP1110 HM

Przygotowanie odpowiedniej ilości kleju i sposób aplikacji na grzbiet powinien być dostosowany do rodzaju papieru. W przypadku papierów z długimi włóknami stosuje się również słabszy frez, w cienkich papierach np. w przypadku papieru do druku wklęsłego jest zalecane częstsze i głębsze frezowanie. Dla papierów ciężkich HWC konieczne jest przeprowadzenie testów.

Uwaga:

Gorące kleje topliwe wydzielają również przy zachowaniu określonej temperatury roboczej opary. Występuje przy tym często intensywny zapach. Jeśli przewidziana temperatura przetwarzania zostaje znacznie przekroczona na długo, istnieje dodatkowe ryzyko rozwoju szkodliwych produktów rozkładu. Dlatego należy podjąć środki, takie jak odpowiednia wentylacja, aby usunąć te opary. Należy czyścić zbiornik i urządzenie aplikujące w regularnych odstępach.

SKŁADOWANIE:

Przechowywać w suchych i chłodnych pomieszczeniach, w temperaturze powyżej 0°C. Nie piętrować, aby nie zbrylić granulatu.

Dystrybutor:



ul. Brukowa 28 a

91-341 Łódź

tel.: +48 42 613 11 16

www.scorpio.com.pl

introligator@scorpio.com.pl