

Hotmelt Yapıştırıcı

Edgebanding Glue



www.stskimya.com

Sentetik reçine ve EVA bazlı, termoplastik özellikte bir hotmelt yapıştırıcıdır.

KULLANIM YERLERİ

Intermelt, kenar bantlama makinelerinde PVC ve melamin kenar bantlarının yapıştırılmasında kullanılan bir yapıştırıcıdır.

UYGULAMA ŞEKLİ

Uygulama esnasında ortam sıcaklığının 15°C'den fazla olması, yapıştırıcının yapıştırılacak yüzeyin tek tarafının tamamına yayılacak şekilde, havadaki nem oranının % 65-75 ve malzeme rutubetinin %8-10 arasında olması tavsiye edilir.

TAVSİYELER

İstenmeyen yağ ve toz yüzeylerde, sağlam bir bağ oluşmasını engeller ve istenilen mukavemet elde edilemez. Tutkal tankının içerisindeki ısıya dikkat edilmeli ve belli aralıklarla özellikle hava ve mevsim değişimlerinde ısı ölçer cihazlarla tutkalın ısısı tespit edilmelidir. Ortam ve yapıştırılacak yüzeylerin ısısı 15°C derecenin üzerinde olmalıdır. Aksi takdirde yapılan uygulamada tutkal istenilen süreden daha hızlı donacağından sağlıklı bir yapışma sağlanamaz. Belli aralıklarla tank temizlenmelidir. Yüzeyle uygulanan tutkal miktarı yapıştırılacak malzemelerin çeşitlerine göre değişiklik gösterebilir. Tutkalın yüzeyde fazla sürülmesi veya az sürülmesi gibi sonuçlar ortaya çıkabilir. Bu tarz durumlarda tutkal ayarlarının yapılması tavsiye edilir. Çalışmaya ara verilmesi durumunda tutkal ısısının 100-110°C dereceye indirilmesi bu sayede haznedeki tutkalın yanmaması ve performansının yüksek verimle devam etmesi sağlanır.

AMBALAJ VE DEPOLAMA

Raf ömrü, oda sıcaklığında (18-20°C derecede) 12 aydır.

It is a Synthetic resins and EVA Based, thermoplastic hotmelt adhesive

APPLICATION AREAS

Intermelt is an adhesive which is used in edgebanding machines for adhering PVC, Melamine edgebands.

APPLICATION

Environment temperature must be around 15°C during the application process. Adhesive must be applied to one surface of the material to be adhered. Air humidity should be % 65-75 and product humidity should be % 8-10.

RECOMMENDATIONS

On undesirable oil and dust surfaces, it prevents the formation of a strong bond and the desired strength cannot be obtained. The temperature inside the adhesive tank should be considered, and be controlled frequently due to changes in weather & conditions. During season changes adhesive temperature must be measured by thermometer devices. The temperature of the application surface and environment must be higher than 15°C Otherwise, successful results cannot be achieved due to faster drying time. Adhesive tank should be cleaned frequently. The amount of the adhesive, which is applied on the surfaces, can vary due to type of the materials. Some undesired results may occur such as over usage and inadequate usage. In these cases, glue setting should be applied. In case of giving a pause, adhesive temperature must be binded at 100-110°C to keep performance higher.

PACKAGING AND STORING

Shelf life is 12 months at normal room temperature. (18-20°C).