

Permafix 1542

Adhésif thermofusible réactif en polyuréthane pour le laminage de surfaces



Description du produit

Le Permafix 1542 est un adhésif thermofusible durcissant à l'humidité pour le laminage de surfaces. L'adhésif convient très bien à la fabrication d'éléments en sandwich. Adhésion initiale très élevée et long temps ouvert.

Propriétés

- Excellente adhérence initiale
- Temps ouvert long
- Excellentes propriétés d'adhésion

Caractéristiques techniques

Base	PUR
Température de traitement	+100 à +140°C
Temps ouvert	env. 15 minutes
Durée de réticulation	1 à 3 jours (en fonction de la température ambiante)
Densité (DIN 53479)	env. 1.05 g/cm ³
Viscosité à +140°C	4'000 mPas (Brookfield ASTM D3236)
Température ambiante et température du matériau	>15°C
Humidité du bois	6-10%

Mesures conformes aux normes climatiques pour +20°C / 65% d'humidité relative de l'air

Conditionnement

No. d'article	220533			
Récipient	Seau			
Contenu	18 Kg			

Couleur

Transparent

Durée de conservation

Après la date de production, dans un endroit frais et sec (+15°C jusqu'à +25°C) et dans l'emballage non ouvert, se conserve au moins 12 mois.

Nettoyage**Nettoyage du système d'application par rouleaux**

Vider le système d'application par rouleaux assorti du mode de nettoyage correspondant (sens contraire de la marche). Les résidus de colle doivent être collectés dans un bac muni d'un habillage ou revêtu d'une couche anti-adhérente ou dans un dispositif similaire. La colle liquide peut par ailleurs être retirée grossièrement des rouleaux applicateurs à l'aide d'une spatule en bois.

Faire basculer le système d'application par rouleaux en fonctionnement normal, le remplir de nettoyant Permapack 1549 (env. 1kg, en fonction de la largeur de l'installation) et laisser fondre. Laisser agir 10 à 15 minutes sur des rouleaux en mouvement puis faire fonctionner à nouveau à vide.

Si nécessaire, la procédure peut être répétée en présence d'un encrassement conséquent.

Frotter les restes de l'agent de rinçage à l'aide d'un chiffon sec qui ne peluche pas pendant le refroidissement (à 30° - 50° C), c'est-à-dire encore dans l'état chaud, en prenant soin de porter des gants adaptés.

Les petits résidus de colle supplémentaires au niveau des mâchoires de serrage latérales ou sur les rouleaux peuvent également être éliminés à l'aide d'un chiffon imbibé de Permapack 1485 après le séchage. L'installation est alors nettoyée et elle est de nouveau immédiatement prête à l'utilisation.

Vous trouverez des renseignements complémentaires sur le nettoyage de la machine sur la fiche de données techniques du Permapack 1549.

Nettoyage des outils, des buses et des petites pièces en métal

Les outils, les buses, les filtres, etc. peuvent également être immergés dans un bain à environ 180 °C comme décrit au point 2.5. Une friteuse achetée dans le commerce conviendrait parfaitement pour cette opération. La durée de nettoyage est de une à deux heures en fonction du niveau d'encrassement. Veiller à ce que la température de 180 °C ne soit pas dépassée. Lorsque les pièces sont propres, les retirer du bain et les laisser refroidir. Laver ensuite les pièces avec du Permapack 1484 ou avec de l'alcool propylique et avec un chiffon qui ne peluche pas. Laisser sécher.

Veillez également tenir compte des recommandations du fabricant de l'appareil. En cas de durées d'utilité plus longues, les pièces de machines qui sont en contact avec l'adhésif doivent être nettoyées avec le nettoyant spécial Permapack 1549.

Mise en œuvre**Support de traitement / Traitement préalable**

Les surfaces dures doivent être planes, propres, sèches, exemptes d'agents de séparation et viables. Poussières, graisses et huile ainsi que les particules individuelles doivent être préalablement éliminées. L'ajustement correspondant doit être garanti.

Utilisation

L'humidité relative ambiante doit être d'au moins 50% si des substrats dépourvus d'humidité tels que PVC / PVC, PVC / Al, etc. doivent être collés. Les récipients des dispositifs de travail doivent être imperméables à l'humidité. Les propriétés du matériau et les conditions d'utilisation influencent le processus d'assemblage ainsi que l'encollage. Il est conseillé de procéder à un essai préalable pour s'assurer de la sécurité du processus correspondante.

Remarques

Ces données correspondent à l'état actuel du développement. Elles ne prétendent pas être complètes. Une mise en œuvre appropriée et donc réussie des produits n'est pas soumise à notre contrôle. Nous ne pouvons donc garantir que la qualité des produits, mais pas leur mise en œuvre. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'aptitude de nos produits pour les objectifs qu'il poursuit. Des essais préliminaires sont recommandés.