

# BINADAN – M18

Scheda tecnica

**BINDAN – M18**

Distributore Esclusivo per l'Italia :

**Collmon srl. Via F.lli Cervi 75/95**

**50010 Campi Bisenzio (Fi)**

**Tel. 0 55 / 8969733 E-Mail: info@collmon.it**

## Adesivo termofondente trasparente per l'incollaggio di bordi

**BINDAN – M18** è un adesivo termofondente universale trasparente, a base di resina sintetica e senza riempitivi, per l'incollaggio di bordi con macchine automatiche.

**BINDAN – M18** può essere utilizzato sia per bordi piani che nel settore del Softforming. E' adatto per il poliestere, la resina alla melammina, l'ABS e il PVC.

**BINDAN – M18** viene utilizzato ogni qualvolta si debba lavorare con una grande quantità di materiali decorativi diversi e quindi anche con il relativo materiale colorato per i bordi.

Con questo prodotto si ha anche una riduzione notevole dello **spessore del giunto fino a 0,05 mm. di media** (adesivi termofondenti tradizionali 0,2 mm.).

Questa notevole diminuzione dello spessore del giunto migliora l'aspetto esteriore del giunto stesso e, inoltre, diminuendo la superficie esposta a corrosione, ha anche un effetto positivo sulla resistenza della giunzione rispetto all'umidità e alle influenze dei detersivi.

### Indicazioni per la lavorazione

- |   |  |
|---|--|
| ① Temperatura di lavorazione del rullo: | da 190 a 210°C circa;ottimale 200°C. Non lasciare l'adesivo termofondente nella macchina più di 45 min. senza utilizzarlo, perché altrimenti si decompone termicamente.  |
| ② Quantità di applicazione:             | in caso di applicazione sul pezzo in lavorazione, da 120 a 130 g/mq ( con adesivi termofondenti tradizionali da 280 a 350 g/mq per cui si ha un vantaggio economico del 30/40% circa). In caso di softforming (applicazione sul bordo) e sempre con bordi di PVC e ABS, la quantità da applicare è di circa 150 g/mq.                |
| ③ Umidità del legno:                    | dal 6 al 12%, ottimale dal 9 al 10 %.  |
| ④ Resistenza al calore:                 | circa 85°C secondo la WPS 68   |
| ⑤ Resistenza al freddo:                 | circa – 20°C secondo la KPS 73   |
| ⑥ Velocità di avanzamento:              | minimo 10 m/min.;ottimale 25 m/min.; l'adesivo non deve raffreddarsi troppo presto e deve essere abbastanza fluido quando entra nella zona di pressione , per bagnare tutta la superficie delle strisce dei bordi. Nel caso di bordi piani e di applicazione sul pezzo in lavorazione, si può trasportare senza problemi a 40 m/min. |
| ⑦ Tempo di fusione:                     | circa 30 minuti.   |

### Indicazioni generali

① Il materiale utilizzato per i bordi, soprattutto bordi di ABS e PVC, deve essere trattato prima di tutto con un primer. Il primer reagisce con il calore dell'adesivo (fare attenzione alla temperatura) e deve essere applicato su tutta la superficie. Si consiglia di comprare materiale per i bordi già trattato con il primer. In caso di bordi di legno massello devono essere fatte delle prove preliminari.

② In caso di adesivi termofondenti la temperatura del materiale e della stanza devono essere nell'ambito dei 17-20°C. Se il materiale da lavorare è troppo freddo, non si attiva bene il primer applicato sul bordo di materiale sintetico, e quindi può darsi che si ottenga una giunzione difettosa.

### **Magazzinaggio:**

- ① La confezione deve essere richiusa subito dopo il prelevamento del prodotto in modo che non vi entri la polvere; evitare che nel sacco entri dello sporco.
- ② Immagazzinare **BINDAN-M18** in luogo fresco e asciutto.
- ③ Periodo di magazzinaggio: garanzia 12 mesi dal momento dell'acquisto della confezione.

Le presenti indicazioni si basano sui risultati ottenuti nell'applicazione pratica e sulle prove da noi effettuate. Poiché non abbiamo influenza alcuna né sulla scelta dei materiali né sulla lavorazione, tali indicazioni non sono vincolanti. Questo vale anche per il ns. servizio di consulenza tecnica. In ogni caso si consiglia di effettuare personalmente delle prove pratiche.