

## NOTIZIARIO TECNICO

### DUDITERM 1188/15

Adesivo solido, termofusibile, a base EVA, caratterizzato da media resistenza al calore e bassa viscosità. Per la sua particolare formulazione è specificatamente indicato nell'incollaggio di impiallacciature varie nel rivestimento di profili.

### CARATTERISTICHE

Adesivo solido a base di resine sintetiche

- Forma		Granulare
- Colore		Naturale chiaro, noce
- Viscosità Brookfield (mod. RVF) con Thermosel a 200°C (a 2 giri/min.)	mPa.s	68.000 ± 10.000
- Punto di rammollimento (Ring and Ball ASTM D36/DIN 52 011)	°C	108 ± 3
- Peso specifico	gr/cm <sup>3</sup>	1,28 ± 0,03

### CONDIZIONI DI IMPIEGO

- Umidità del materiale	%	8 – 10
- Umidità relativa dell'aria	%	65 – 75
- Temperatura ambiente e dei materiali	°C	> 15
- Temperatura del prodotto in vaschetta	°C	170 - 190
- Temperatura sul rullo spalmatore	°C	190 - 210
- Velocità di avanzamento	m/min	18 - 30
- Pressione sul bordo	kg/cm <sup>2</sup>	3 - 5
- Spalmatura	gr/m <sup>2</sup>	180 - 250

### APPLICAZIONI

Il Duditerm 1188/15 è particolarmente indicato nel rivestimento di profili, dove è richiesta una elevata R.C, con impianti tipo Düsphol, Friz, Barberan, etc. nell'incollaggio di impiallacciature e carte melaminiche di elevato spessore. Può trovare impiego anche su bordatrici manuali nell'in-collaggio di bordi vari.

- I bordi da incollare devono essere perfettamente puliti. La presenza di polverino può causare incollaggi difettosi per una adesione non ottimale. I supporti devono essere accuratamente sezionati e squadrati per evitare di avere in qualche punto pressioni insufficienti;
- la temperatura del Duditerm 1188/15 in vaschetta e sul rullo spalmatore va controllata frequentemente con un termometro di confronto in quanto è possibile che i lontantermometri ed i termometri installati sulle bordatrici siano starati e non diano valori attendibili;
- la spalmatura del Duditerm 1188/15 deve essere effettuata in quantità regolare ed uniforme. La quantità applicata varia in funzione del tipo di bordo e di supporto. Spalmature in difetto determinano incollaggi con scarsa tenacità, mentre spalmature troppo abbondanti rendono visibile la linea collante e possono provocare formazioni di fili ed imbrattamenti della bordatrice e dei materiali;
- i materiali da incollare (bordi e supporti) dovrebbero essere condizionati ad una temperatura minima di almeno 15°C allo scopo di evitare che il Duditerm 1188/15 fuso, a contatto con il materiale freddo, possa raffreddarsi troppo in fretta, riducendo così le proprietà bagnanti con conseguenti difetti di incollaggio;
- la velocità di avanzamento non dovrebbe scendere sotto i 18m/min. allo scopo di evitare raffreddamenti eccessivi dal Duditerm 1188/15 prima che venga applicata la pressione. Nel caso in cui fosse necessario operare con velocità inferiori, sarà opportuno adottare accorgimenti tecnici per compensare la perdita conseguente di tempo aperto (soffi di aria calda con Leister, aumento della temperatura sul rullo spalmatore, pre-riscaldamento del supporto e dei bordi, etc.);
- per bordi difficili (laminati melaminici mal ruvigati, con tracce di pergamino, masselli, etc.) è consigliabile l'impiego del nostro Preparatore 2000 per migliorare l'incollaggio;
- durante le pause (interruzione per tempi lunghi, intervalli del pranzo) è consigliabile ridurre la temperatura del Duditerm 1188/15 in vaschetta di 30-40°C allo scopo di mantenere inalterate le caratteristiche del prodotto;
- è opportuno mantenere sempre pulite da incrostazioni le vaschette di fusione per facilitare lo scioglimento del prodotto;
- i bordi impiegati variano spesso le loro caratteristiche di adesione da partita a partita. Consigliabile è pertanto verificarne l'incollabilità con prove preliminari all'inizio di ogni nuova produzione;
- le resistenze alle alte e basse temperature dipendono, oltre che dalla qualità dell'incollaggio, dai tipi di materiali accoppiati, dalla tendenza dei bordi a flettersi, allungarsi o restringersi e dal tempo al quale il bordo accoppiato è sottoposto alle temperature di esercizio;
- il Duditerm 1188/15 conservato in ambiente fresco ed asciutto, è immagazzinabile per almeno 12 mesi.

## CONFEZIONI

Sacchi da kg. 25

Quanto contenuto nel presente notiziario tecnico ha carattere solamente indicativo ed è privo di garanzie. Si prega pertanto di adottare i consigli forniti alle condizioni ambientali e ai materiali da impiegare.

Revisione n° 2

Data emissione: Gennaio 2014

**DURANTE & VIVAN S.P.A.**  
33080 Ghirano Di Prata (Pn) Italy  
Via G. Garibaldi, 23 - Tel. +39 0434 605211  
info@durante-vivan.com - www.durante-vivan.com

Ufficio Vendite Italia Tel. +39 0434 605220 - Fax +39 0434 605209  
Ufficio Vendite Estero Tel. +39 0434 605242 - Fax +39 0434 605205  
Cap. Soc. € 5.000.000 int. vers. - Cod. Fisc. e Iscr. Reg. Impr. PN n. 01562860302 - REA n. 47913 CCIAA PN - P.I./V.A.T IT 01175810934

