

Die PLANATOL

„KF LE“-Reihe

Planatol Klebstoffe für die Folienkaschierung
- das ideale Bindeglied zwischen Folie und Druckerzeugnis.



Wir beraten Sie gerne

Planatol GmbH

Fabrikstraße 30-32 | 83101 Rohrdorf
t +49 (0)8031.720-118
f +49 (0)8031.720-130
e info@planatol.de | w www.planatol.de

Stand: September 2018

Planatol übernimmt keinerlei Gewähr für die Aktualität, Richtigkeit und Vollständigkeit der bereitgestellten Informationen sowie für abweichende Produktionsergebnisse. Alle Angaben zu unseren Klebstoffen entstammen marktüblichen industriellen und internen Testverfahren. Ergebnisse mit anderen Klebstoffen, Maschinen und Materialien können abweichen.

Dispersionsklebstoffe für die

DRUCKVEREDELUNG

PLANATOL[®]
smart gluing

Auszug: Klebstoffe für Folienkaschierung

PLANATOL KF 350 LE

- Basis
- APEO-frei
- Universell einsetzbar
- Wirtschaftlich
- Als 1k oder 2k-System verwendbar

PLANATOL KF 450 LE

- Allroundklebstoff für alle gängigen Kaschieranlagen
- Gute Anfangshaftung
- Geringe Partikelbildung
- Hohe Scherstabilität
- Als 1k oder 2k-System verwendbar

PLANATOL KF 650 LE

- Ausgezeichneter Glanzgrad
- Sehr gute Rill- und Prägefestigkeit
- optimierte Trocknung, auch für Rollenkaschiermaschinen geeignet
- Als 1k oder 2k-System verwendbar

PLANATOL KF 500 LE

- Spezialklebstoff zur Kaschierung von vorbehandelten OPP- PET-, PA- und Acetatfolien
- Sehr gute Anfangshaftung
- Große Anwendungsbreite
- 1k-System

Hierbei handelt es sich lediglich um einen Auszug aus unserem umfangreichen Produktportfolio, wir beraten Sie gerne persönlich und individuell um den am besten geeigneten Klebstoff für Sie und Ihre Anwendung zu finden.

Die Vorteile von PLANATOL Klebstoffen

- ✓ Optimierte Produktfamilie
- ✓ Einsatz im indirekten Lebensmittelkontakt
- ✓ Für extreme Beanspruchung
- ✓ Für den Einsatz mit Spezialfolien
- ✓ Prägefest und rillfähig
- ✓ Hervorragende Verarbeitungseigenschaften
- ✓ Sehr gute Haftungseigenschaften
- ✓ Einfache und schnelle Weiterverarbeitung
- ✓ Für alle gängigen Maschinentypen

Für Lebensmittel geeignet

Die hier dargestellten Klebstoffe erfüllen die lebensmittelrechtlich geforderten Vorgaben, was auf Anfrage bestätigt werden kann.

Für noch mehr Performance

Vernetzer KF 5 VLE - enthält polyfunktionelles Isocyanat zur Verbesserung der Nut- und Prägefestigkeit. Zugabe max. 3 %, für Dosiersysteme geeignet

Das Verfahren der Trockenkaschierung

Trockenkaschierung heißt, dass der flüssige Dispersionsklebstoff in der Maschine mit einer gegenlaufenden Walze mit Raket verarbeitet wird. Die Laminierwalze wird dabei auf eine Temperatur von 50 – 80° C geheizt, der aufgetragene Klebstoff dadurch getrocknet und anschließend mit hohem Druck auf die Papierbögen oder -bahnen bei Maschinengeschwindigkeiten zwischen 20 – 90 m/min. kaschiert (Klebstoffauftrag auf die Folie ca. 12 – 24 g/m² nass, entsprechen ca. 6 -12 g/m² trocken). Marktübliche Kaschiermaschinen wie z.B. Ecosystem, Billhöfer, Pickel und Paperplast. Vor der Weiterverarbeitung sollte eine Ruhezeit von 24 Stunden, mindestens jedoch 12 Stunden, eingehalten werden, um eine ausreichende Festigkeit des Klebeverbundes zu erhalten. Die Wartezeit wird außer durch den Klebstoff vor allem durch die Qualität des zu verklebenden Materials und den Schwierigkeitsgrad der Weiterverarbeitung (Prägungen, Rillungen, etc.) bestimmt und kann u. a. auch durch den Zusatz reaktiver Härter verkürzt werden. Der Zusatz von Planatol KF 5 V bis zu einer Menge von 3 % wird erforderlich, wenn hohe Festigkeiten auf schwierigen Druckfarben zu erreichen sind, wenn schwer

verklebbare Folien (Oberflächenspannung!) oder sehr steife Folien mit hohem Flächengewicht verwendet werden oder besondere Rillungen und Prägungen angedacht sind. Der Härter muss in der Dispersion sehr homogen verteilt werden. Durch Reaktion mit Wasser erschöpft sich der Härter mit der Zeit unter Bildung von Harnstoffderivaten. Es folgt daraus eine gebrauchsfähige Topzeit von max. 8 Stunden, in ungünstigen Fällen von 4 Stunden. Insbesondere bei nichthomogener Verteilung kann der Härter ausfallen und damit zu einem störenden Niederschlag führen. Die verarbeitete Standardfolie ist OPP, Corona-vorbehandelt, mit einer Oberflächenspannung von mindestens 38 mN/m zum Zeitpunkt der Verarbeitung. Ebenfalls im (vergleichsweise geringen) Einsatz befinden sich Acetat-, PET-, Polyester- sowie acrylbeschichtete OPP-Folien. Diese Folien können prinzipiell nur mit Härterzusatz erfolgversprechend verarbeitet werden. Bei der Verwendung von Polyesterfolie sind zusätzliche Klebetests vor Anlauf der Produktion unbedingt durchzuführen.

