

Le serie

PLANATOL "KF LE"

Adesivi Planatol per laminazione film
- il legame ideale tra la pellicola e il prodotto stampato.



Saremo lieti di consigliarvi in merito.

Planatol-Sifag S.r.l.

Via Fano, 1 · 20161 Milano
t +39 02 6460 704
f +39 02 6460 795
e info@planatol.it · www.planatol.it

novembre 2018

Planatol non si assume alcuna responsabilità per l'attualità, la correttezza e completezza delle informazioni fornite o per difformità dai risultati di produzione. Tutte le informazioni sui nostri adesivi sono state raccolte dai consueti test industriali e interni. I risultati possono differire quando si utilizzano altri adesivi, macchine e materiali.

Adesivi a dispersione per la

FINITURA DI STAMPA

PLANATOL®
smart gluing

Estratto: Adesivi per laminazione film

PLANATOL KF 350 LE

- Di base
- Senza APEO
- Universalmente applicabile
- Economico
- Può essere utilizzato come sistema 1k o 2k

PLANATOL KF 450 LE

- Adesivo universale per tutte le comuni macchine accoppiatrici
- Buona adesione iniziale
- Bassa formazione di particolati
- Elevata stabilità al taglio
- Può essere utilizzato come sistema 1k o 2k

PLANATOL KF 650 LE

- Eccellente livello di brillantezza
- Ottima resistenza alla cordonatura e alla goffratura
- Asciugatura ottimizzata, adatta anche per macchine di laminazione in bobina.
- Può essere utilizzato come sistema 1k o 2k

PLANATOL KF 500 LE

- Adesivo speciale per la laminazione di OPP-PET pretrattato, PA- e PA-, e pellicole di acetato
- Ottima adesione iniziale
- Ampia gamma di applicazioni
- Sistema 1k

Questo è solo un estratto dalla nostra vasta gamma di prodotti, saremo lieti di consigliarvi personalmente ed individualmente per trovare l'adesivo più adatto per voi e per la vostra applicazione.

I vantaggi degli adesivi PLANATOL

- ✓ Famiglia di prodotti ottimizzata
- ✓ Applicazione nel contatto indiretto con gli alimenti
- ✓ Per applicazioni estremamente complesse
- ✓ Per l'uso con pellicole speciali
- ✓ Goffrato e cordonabile
- ✓ Eccellenti proprietà di lavorazione
- ✓ Ottime proprietà di adesione
- ✓ Elaborazione successiva semplice e veloce
- ✓ Per tutti i tipi di macchine comuni

Adatto ad alimenti

Gli adesivi qui mostrati sono conformi ai requisiti di legge per i prodotti alimentari, che può essere confermato su richiesta.

Per ottenere prestazioni ancora maggiori

Agente reticolante KF 5 VLE- contiene isocianato polifunzionale per il miglioramento della resistenza della goffratura e delle solcature. Aggiunta max. 3%, per il dosaggio in Sistemi adeguati

Il Processo di laminazione a secco

La laminazione a secco significa che l'adesivo in dispersione liquida viene lavorato in macchina da un rullo in contro-rotazione con racla.

Il rullo di laminazione viene riscaldato ad una temperatura di 50-80°C, l'adesivo applicato viene asciugato e poi laminato con alta pressione sui fogli di carta o sui nastri di carta a velocità della macchina tra 20 - 90 m/min. (applicazione adesiva sulla pellicola ca. 12-24 g/m² ad umido, corrispondente a ca. 6-12 g/m² a secco). Macchine accoppiatrici disponibili in commercio come ad esempio Ecosystem Billhöfer, Pickel e Paperplast. Prima della successiva lavorazione, un periodo di riposo di 24 ore, ma devono essere osservate almeno 12 ore al fine di ottenere una forza di adesione sufficiente. Il tempo di attesa non è determinato solo dall'adesivo, ma soprattutto per la qualità del materiale da incollare e la difficoltà di ulteriore lavorazione (goffratura, cordonatura, ecc.) e può anche essere accorciato con l'aggiunta di catalizzatore reattivo. L'aggiunta di Planatol KF 5 V fino ad una quantità del 3% è necessaria se si raggiungono elevati valori di resistenza in condizioni

di stampa con colori difficili, se si utilizzano film difficili da incollare (tensione superficiale!), se si utilizzano film molto rigidi con un peso elevato per unità di superficie o sono previste cordonature e goffrature speciali. Il catalizzatore deve essere distribuito in modo molto omogeneo nella dispersione. Reagendo con l'acqua, il catalizzatore si esaurisce da solo nel tempo formando derivati dell'urea. Questo si traduce in un pot life utile di max. 8 ore, in casi sfavorevoli 4 ore. Soprattutto in caso di distribuzione non omogenea, l'indurente può precipitare e quindi portare ad un precipitato che disturba. Il film standard trattato è OPP, pretrattato a corona, con una tensione superficiale di almeno 38 mN/m al momento dell'elaborazione. Acetato, PET, poliestere e rivestimento acrilico si utilizzano anche pellicole (relativamente poco). In linea di principio, queste pellicole possono essere elaborate solo se con successo con l'aggiunta di catalizzatori. Se si utilizza una pellicola di poliestere, ulteriori test di adesione deve essere effettuata prima di iniziare la produzione.

