



TECHNOMELT®

Hotmelt Cleaners e Prodotti di Servizio

PER CHE COSA?

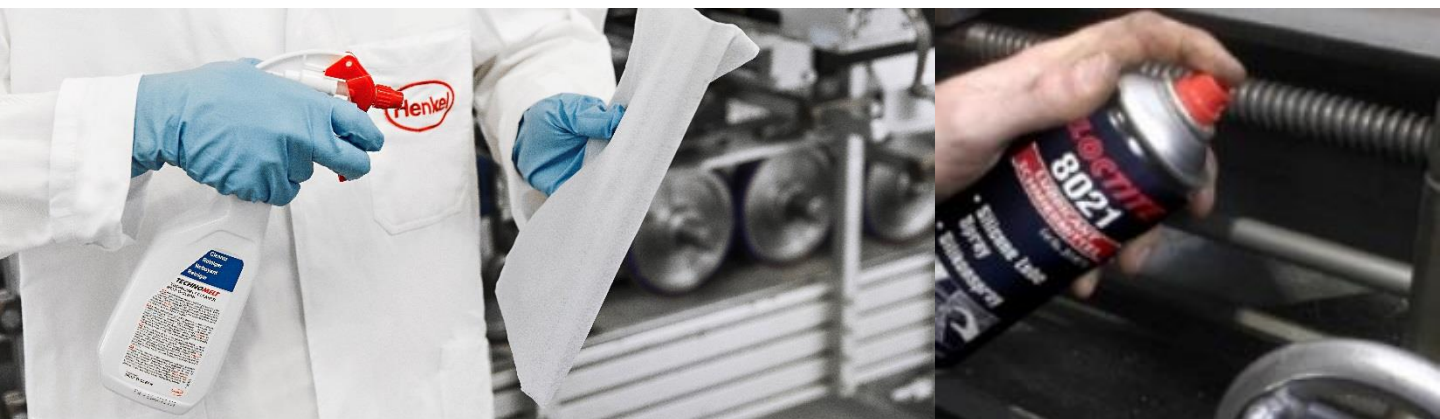
- » **Prodotti per la pulizia delle superfici dei Sistemi Hotmelt** : rimuovere residui di adesivi, grasso e sporcizia
- » **Prodotti per manutenzione delle apparecchiature** per una pulizia accurata del sistema

PERCHE' USARLI?

- » Garantire costantemente l'erogazione e la qualità dell'incollaggio
- » Prolungare la durata del sistema di fusione a caldo e dei pezzi di ricambio
- » Preparare l'impianto alla sostituzione del prodotto

TECHNOMELT®

Gamma Hotmelt Cleaners



Pulitori di superfici e Lubrificanti

	Technomelt Cleaner Melt-O-Clean	Loctite LB 8021	Technomelt PUR-O-Lub
Campo d'impiego	Tutti gli adesivi	Tutti gli adesivi	Adesivi PUR
Imballaggio	12 x 0.5 l spray 4 x 4.5 l contenitori in acciaio	12 x 400 spry	14 x 0,3 tubetti
Colore	Trasparente	Trasparente	Giallo/Beige
Descrizione	Pulizia delle superfici e delle macchine, in particolare per rimuovere i residui di adesivi, grasso e sporcizia.	È un multiuso, olio silconico a bassa viscosità, utilizzato per lubrificare superfici metalliche e non (es. lame da taglio, guide, convettori e componenti plastici).	Per la lubrificazione di parti mobili dell'apparecchio di fusione e sigillatura di ugelli. Ideale al trattamento degli hot melt in poliuretano.
Fusori e Tubi	✓ In fredde condizioni	X	✓
Filtri	✓	X	X
Teste di spalmatura e Ugelli	✓	X	✓
Rulli applicatori	✓	X	X
Superficie del macchinario	✓	✓	X
Temperatura di lavorazione	Temperatura ambiente	-30°C – 180°C	-45°C – 180°C
Flash point	40°C – 50°C	-50°C - 250°C	
Aspetto	Liquido	Liquido chiaro	Pastoso

TECHNOMELT®

Gamma Hotmelt Cleaner



Manutenzione dei macchinari

	Technomelt PUR Cleaner 2	Technomelt PUR Cleaner All-in-one	Technomelt PUR Cleaner ME
Campo d'impiego	Tutti gli adesivi	Adesivi PUR	Tutti gli adesivi
Imballaggio	Sacco da 20 Kg.	Scatole da 11,2 Kg. / fusto da 15 Kg.	Latte da 4 Kg.
Colore	Blu	Rosso chiaro	Chiaro, leggermente opaco
Descrizione	Pulitore in granuli per tutti i tipi di poliuretano hotmelt non ancora reticolati.	Pulitore in panetti ideato per applicatori poliuretatici. Idoneo per vasche di fusione, pompe, tubazioni e condotte, applicatori, inclusi quelli a spruzzo. Ideale per rimuovere adesivi termofusibili poliuretatici reticolati e non, così come residui carbonizzati di adesivi termofusibili.	Pulitore liquido per vasche di fusione, pompe, tubazioni e condotte, applicatori, inclusi quelli a spruzzo. Ideale per rimuovere adesivi termofusibili poliuretatici reticolati e non, così come residui carbonizzati di adesivi termofusibili.
Fusori e Tubi	✓	✓	✓
Filtri	✓	✓	✓
Teste di spalmatura e Ugelli	✓	✓	✓
Rulli applicatori	✓	✓	✓
Superficie del macchinario	X	X	X
Temperatura di lavorazione	100°C – 170°C	100 – 170°C	120°C – 175°C
Flash point		210°C	195°C
Aspetto	Granuli	Solido	Liquido

Come pulire i Sistemi Hotmelt.

La manutenzione delle macchine o il passaggio a un nuovo adesivo includono una pulizia approfondita del sistema Hot melt. Gli adesivi che in precedenza si erano carbonizzati e degradati verranno eliminati, così come le varie impurità come fibre di carta, polvere e altro, che aderiscono alle pareti del serbatoio e all'interno delle tubazioni.

Vi suggeriamo la procedura descritta di seguito. Questa è solo una linea guida di una procedura standard, non comprende tutte le caratteristiche di ogni azienda.



Procedura per la pulizia

1. Ridurre la pressione della pompa (0 bar).
2. Svuotare il serbatoio aprendo la valvola di scarico, aumentando la pressione della pompa (max. 1 bar).
3. Rimuovere il materiale carbonizzato dalla vasca con una spatola di legno e pulire il serbatoio a fondo. (non usare strumenti metallici che potrebbero danneggiare il rivestimento del serbatoio)
4. Smontare i filtri ed esaminarne le condizioni. (se i filtri hanno bisogno di essere cambiati seguire il manuale del produttore del macchinario)
5. Riempire con il nuovo adesivo e fonderlo con la pressione della pompa a 0.
6. Scaricare una quantità sufficiente di adesivo fuso attraverso la camera del filtro finché non appare l'adesivo pulito, inserire successivamente il filtro, mentre la valvola è aperta.
7. Ridurre le temperature dei tubi di 30-40°C.
8. Rimuovere i tubi dalle teste di spalmatura ad una bassa pressione tra 1-5 bar e reinstallare la testa solo se è presente l'adesivo pulito. Spurgare singolarmente ogni tubo e ogni testa di spalmatura.
9. Lavare il sistema completo senza ugelli.
10. È suggerita l'installazione di un filtro in linea di fronte a ciascun ugello per evitarne l'intasamento. All'inizio i filtri dovranno essere sostituiti più frequentemente per filtrare le particelle che inizialmente sono state rimosse successivamente alla pulizia.
11. Installare l'ugello, impostare la temperature di lavorazione e controllare le funzioni.

Ottimizza l'efficienza produttiva e la vita del tuo impianto: prova i nostri Cleaners ora!