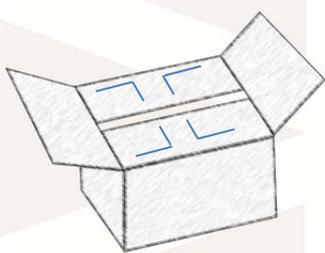


COLLE HOTMELT – APPLICATIONS TYPES

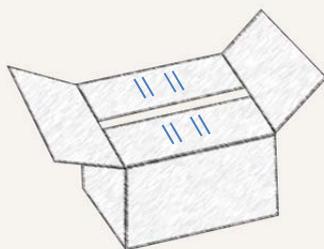
La grande diversité des colles hotmelt que nous proposons nous permettent de répondre à bons nombres de besoins et de spécificités. Pour pouvoir obtenir un résultat optimal il faut prendre en compte certains paramètres comme la taille du carton, son poids, la force d'adhésion souhaitée...

Voici des exemples de collage :

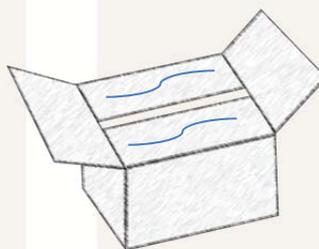
- Sur cartons à simple rabat :



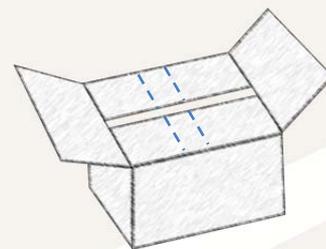
Collage total



Double cordon

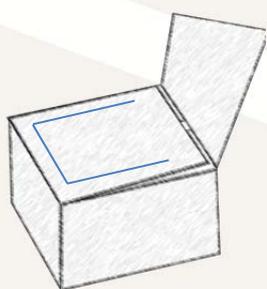


Collage en S

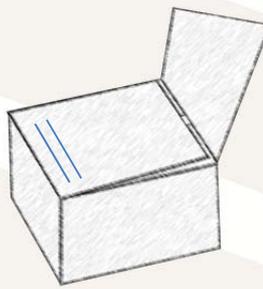


Collage en points

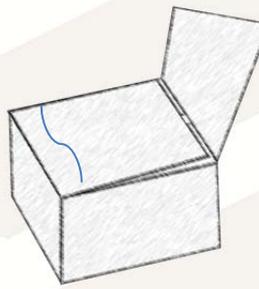
- Sur cartons à rabats recouvrant :



Collage total



Double cordon



Collage en S



Collage en points

- Nous vous proposons différents modèles de buses (à aiguille, à étalement...). Nous consulter.
- Pour un collage optimal, la ligne de colle doit se trouver à environ 1 cm ½ du bord du carton ou du rabat.
- Un cordon de colle d'une largeur de 3mm permet une solidité maximale et une très bonne sécurité.
- Un cordon de colle d'une largeur de 1,5mm est plus économique et permet une ouverture facile.

LES COLLES THERMOFUSIBLES - QUELQUES REMEDES EN CAS D'ECHEC

CE QUE VOUS OBSERVEZ	CELA PROVIENT ...	CE QU'IL CONVIENT DE FAIRE ...	
FAIBLE ADHESION - la colle thermofusible reste sur un des supports	La quantité de colle thermofusible appliquée est trop faible	Appliquer une quantité de colle plus importante	
	La température de la colle thermofusible est trop basse	Augmenter la température d'application	
	- la colle thermofusible reste sur un des supports et présente une surface brillante	Faible ou absence de contact des surfaces à assembler	Ajuster la pression pour permettre aux deux surfaces d'être en contact jusqu'au refroidissement
		L'assemblage est manipulé trop tôt alors que la colle thermofusible est encore chaude	Permettre à la colle thermofusible de refroidir plus rapidement ou choisir une colle thermofusible avec un temps ouvert plus court
- le film de colle thermofusible se pèle à la main	L'adhésif n'est pas adapté	Changer de qualité	
	Dépôt trop important de colle thermofusible	Diminuer la quantité de colle thermofusible déposée	
FORMATION D'UN FIL DERRIERE LE POINT D'APPLICATION (filage)	La température d'application de la colle thermofusible est trop basse	Augmenter la température dans la limite admissible par le produit	
	La température des supports est trop basse. La différence de température entre le support et l'adhésif provoque une augmentation de viscosité lors de l'application	Conditionner le support à une température plus élevée ou préchauffer le support à l'air chaud	
	La vitesse de défilement est trop importante ou l'alignement du support est défectueux	Diminuer la vitesse de défilement ou régler l'alignement	
	Une mauvaise fermeture de la buse	Faire réparer le système de fermeture de la buse	
EMANATIONS DE FUMEE	Une mauvaise régulation de la température	Contrôler à l'aide d'un thermomètre le réglage des thermostats	
	La colle thermofusible a une faible stabilité thermique	Réduire la température d'application jusqu'au minimum admissible	
		Couvrir le réservoir ou installer des hottes d'aspiration	
CARBONISATION DE LA COLLE THERMOFUSIBLE	La température du bac est trop élevée	Baisser la température	
	La carbonisation sur les parois du bac de fusion	Maintenir le réservoir plein	
	L'oxydation de la colle thermofusible à l'air	Fermer le réservoir et, dans certains cas, envisager une protection du produit par un gaz inerte	
GELIFICATION DE LA COLLE THERMOFUSIBLE	D'une surchauffe	Nettoyer l'applicateur et baisser la température	
	Mélange de qualités incompatibles entre elles	Contrôler ce point auprès de votre fournisseur	
DEBIT IRREGULIER <i>Les buses éloignées, dans une rampe à plusieurs buses, donnent des débits différents</i>	Bouchage des buses	Nettoyer ou remplacer les buses défectueuses	
	Pression trop faible	Augmenter la température de la colle thermofusible ou la pression de l'applicateur	
		Utiliser un diamètre de buse plus grand pour les buses éloignées	
	Capacité de fusion de l'unité trop faible pour le débit désiré	Changer d'appareil ou ajouter un bac de préfusion	