

**CONTACT -> [contact@everad-adhesives.com](mailto:contact@everad-adhesives.com)**

Nous serons heureux de pouvoir vous donner de plus amples informations sur nos dernières innovations.

## Everad<sup>®</sup> HKE 1956.1

Colle thermofusible EVA en granulés pour encolleuses de chants (machines automatiques lentes ou manuelles)

### Description

Everad<sup>®</sup> HKE 1956.1 est une colle thermofusible en granulés, destinée au collage de chants sur plaqueuse de chants automatique lente ou plaqueuse manuelle. Elle se caractérise par une excellente adhérence sur tous types de chants (à vérifier spécifiquement), un temps ouvert long, une très bonne vitesse de prise et une bonne résistance en température.

**Conditionnement :**

Sac 25 kg

**Base :**

Copolymère éthylène/acétate de vinyle (EVA)

**Couleur :**

Beige

### Utilisation conseillée

Pour le collage de chants en bois massif, placage, PVC, ABS, polyester et résine mélaminée sur panneaux de particules.

Pour les matériaux inconnus, des essais préliminaires sont indispensables.

Avant toute utilisation, s'assurer par des essais que le produit correspond bien à l'utilisation souhaitée.

### Mise en œuvre

**Mise en œuvre :**

Climatiser tous les matériaux avant usage de la colle.

Appliquer la colle parcimonieusement en veillant cependant à ce qu'elle soit appliquée régulièrement sur toute la surface du chant. Dans les cas de matériaux difficiles à coller, nous conseillons un prétraitement de ceux-ci avec Everad<sup>®</sup> HPR Primaire Chants. Les spécifications se réfèrent à une humidité du bois et du matériau de 8-10%, à une humidité ambiante et des matériaux de 20°C.

**Préparation :**

Les chants du matériau porteur doivent être découpés à angles droits et exempts de poussière.

**Méthode d'application :**

Plaqueuse de chants.

Température d'application :

- température dans le bac : 150-170°C

- température des cylindres : 160-190°C

**Temps de fusion :**

Env. 20 minutes selon le type de machine

**Vitesse d'avancement :**

L'application au cylindre : 8-15 m/minute

**Longue pauses de travail :**

Abaisser la température à env. 135°C

**Pression :**

Bien assurer une pression du chant par le galet (3-5 kg/m<sup>2</sup>) après encollage.

### Propriétés physiques et chimiques à l'état solide

**Forme :**

Granulés

**Viscosité :**

ca. 15 000 mPa.s à 200°C (g27/5rpm)

**Température de ramollissement :**

85-90°C (R&B)

**Inflammabilité :**

Combustible

### Propriétés du film

**Couleur :**

Beige

**Résistance à la température :**

Env. 92°C

**Thermostabilité :**

Excellente

### Nettoyage

Nettoyer le fondoir régulièrement afin d'éviter les incrustations. Pour faciliter cette opération, utiliser Everad<sup>®</sup> HNE D-Col 12.

### Sécurité au travail

Consulter la fiche de sécurité avant utilisation. Aucune précaution particulière n'est exigée par la législation du travail. Pour éviter tous risques d'allergies, nous vous conseillons de travailler avec des gants ou de protéger les mains à l'aide d'une crème protectrice.

### Stockage

12 mois après production dans nos emballages d'origine hermétiquement clos, stockés dans un local sec et tempéré.

**Garantie**

Nous garantissons la qualité irréprochable et constante de ce produit fabriqué conformément aux normes de qualité ISO. Nos recommandations d'application et les conditions indiquées émanent d'une longue expérience et sont confirmées par la pratique. Les matériaux auxquels ce produit sera associé, de même que les conditions dans lesquelles il sera utilisé peuvent toutefois influencer sensiblement sur ses propriétés. D'où la nécessité, pour ses utilisateurs, d'effectuer des essais préalables. Nous vous recommandons de consulter préalablement notre service technique pour toute application ou condition de mise en œuvre s'écartant de nos recommandations. Nos conditions générales de vente et de livraison s'appliquent.