

## MOUSSES CELLULAIRES

# Everad<sup>®</sup> HAP Easy Hotmelt 10L/16L

## Make it simple !

### Comment mettre en œuvre les colles hotmelt Everad en process de dépose manuelle ?

Le système d'application de colle thermofusible Durablue<sup>®</sup> est spécialement adapté pour l'application des colles hotmelt de la gamme Everad<sup>®</sup>.

Composé d'un générateur, d'un tuyau chauffant et d'un pistolet de dépose, l'ensemble est compact et peut accueillir un deuxième pistolet.

Par ce système, la colle thermofusible Everad<sup>®</sup> peut être déposée en cordon, en spirale ou en pulvérisation, suivant l'application.

- 1 générateur d'adhésif thermofusible 10 litres ou 16 litres équipé :
  - de 2 sorties pour pistolets
  - cuve téflonée à ailettes, avec système de retour au bac pour ajuster la pression
  - pompe à engrenage épicycloïdale
  - système de filtration
  - horloge et mise en veille automatique
  - commande à affichage numérique à microprocesseur
  - régulateur de température
- 1 pistolet manuel de collage pour fibrisation équipé de :
  - une buse de 1,17 mm ou 1.40 mm (fibrisation large)
  - un kit spécial air de fibrisation avec adaptateur fibrisation buse/pistolet
  - un raccord tournant pour coller en continu dans toutes les positions
  - arrivées hautes des tuyaux
  - un verrou de sécurité
- 1 kit tuyaux de 4,8 m (arrivée des tuyaux par le haut)

### Les versions possibles sont :

|                               | Everad <sup>®</sup> HAP Easy Hotmelt 10L | Everad <sup>®</sup> HAP Easy Hotmelt 16L |
|-------------------------------|--|--|
| Capacité du bac               | 10 L                                     | 16 L                                     |
|                               | 9.7 kg                                   | 15.5kg                                   |
| Débit de la pompe             | 12.5 kg/h                                | 20 kg/h                                  |
| Capacité de fusion            | 7.7 kg/h                                 | 11.2 kg/h                                |
| Puissance maximum pour 240VAC | 3915 Watts                               | 4415 Watts                               |
| Poids                         | 76 Kg env.                               | 80 kg env.                               |
| Dimensions en mm              |  |  |
| Largeur                       | 441                                      | 441                                      |
| Hauteur                       | 649                                      | 649                                      |
| Profondeur                    | 620                                      | 620                                      |

### Utilisation

Les colles thermofusibles Everad<sup>®</sup> sont proposées en conditionnement permettant l'utilisation aisée avec ces systèmes.

Les pains de colle sont proposés emballés dans un papier siliconé, ou en pack-free (suivant version) permettant de réduire les déchets. La colle peut également être proposée en granulés (suivant version)



Unité de dépose Everad<sup>®</sup> HAP Easy Hotmelt

## MOUSSES CELLULAIRES

# Everad<sup>®</sup> HAP Easy Hotmelt 10L/16L

## Make it simple !

Le générateur est utilisé pour fondre la colle afin de permettre sa dépose sur le support. Les températures de travail sont paramétrables, ainsi que les temps de travail via l'horloge intégrée.

### Mise en œuvre simple et rapide

Les pains de colle sont déposés dans le générateur (appelé aussi fondoir) qui est mis en température. La colle fondue est ensuite transférée par pompe dans le tuyau chauffant jusqu'au pistolet. L'action sur la gâchette libère la colle et l'air de pulvérisation. Les zones en température sont isolées et le risque de brûlure est ainsi écarté (sous conditions de respecter les précautions d'emploi de l'appareil).

Néanmoins, il est recommandé de ne pas laisser le matériel en chauffe pendant une longue période sans consommation de colle, il peut y avoir un risque de carbonisation de la colle, rendant celle-ci nettement moins performante et pouvant également encrasser le matériel. Lors d'arrêt de production prolongés, il est possible via l'interface de commande, de mettre l'appareil en veille, ce qui entraîne une baisse de la température dans les circuits. La colle est ainsi préservée de la carbonisation. La mise en veille peut être manuelle ou programmable (pause déjeuner par exemple).

### La dépose de colle peut s'effectuer :

- en cordon
- en fibrisation (spirale de colle)
- en pulvérisation

### Ce process vous apportera les bénéfices suivants :

- Installation et mise en œuvre facile et rapide
- Système flexible pouvant être déplacé facilement
- Matériel robuste, fiable et durable
- Maintenance facile et réduite (il est conseillé un nettoyage par an du système avec Everad<sup>®</sup> HNE D-Col 12).



Pistolet manuel avec kit de fibrisation

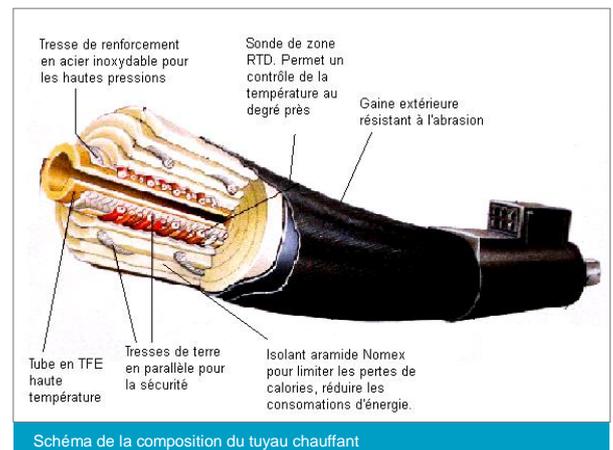


Schéma de la composition du tuyau chauffant