



## Polyuréthane hot melt en granulé

**NEWS**

### En granulé et brevetée

Un brevet a été délivré récemment à la société Jowat pour la production de colles hot melt polyuréthane réactives. Cette technologie de production innovante permet de produire des colles hot melt polyuréthanes sous forme de granulé. Cela complète la gamme de production par rapport aux autres types de conditionnements et de méthodes de production.

Les conditionnements standards des colles hot melt polyuréthanes, sont les cartouches de 310 ml, les poches sous film hermétiques ou boîtes scellées avec film hermétique interne de 2 kg environ, ainsi que les fûts métal de 20 ou de 200 L, tous sous forme de bloc de colle.

Maintenant, toutes les sociétés disposant de plaqueuses de chants ont aussi la chance de pouvoir utiliser leurs équipements existant avec des colles polyuréthanes hot melt à haute performance sous forme de granulés, et ceci sans investissements supplémentaires.

Le bac à colle avec rouleau encolleur

doit être revêtu d'une surface non adhésive (téflon) convenant aux colles polyuréthanes, de façon à prévenir toute réaction chimique indésirable.

Une société débutant dans le placage de chants et désireuse de tester la technologie des colles polyuréthanes hot melt, les artisans, ou encore pour les petites productions occasionnelles qui nécessitent l'emploi d'une colle polyuréthane, tous peuvent désormais tirer avantage d'une colle éprouvée, la **Jowatherm réactive® 607.40** en granulés.

Les granulés de hot melt sont fournis en sachet aluminium étanches d'un kilo ( l'unité de base est un carton contenant 12 sachets de 1 kg ).

Lorsqu'on change de type de colle, certaines précautions doivent être respectées impérativement : Toutes les colles hot melt de base EVA ou APAO ( polyoléfine ), ne sont pas compatibles avec les colles de base polyuréthane.

La température d'application doit

aussi être ajustée selon les prescriptions. La procédure de basculement idéale est de rincer le système d'application avec l'agent de rinçage **930.74** avant tout changement de colle.

Il faut complètement vider le pré-fondoir ( s'il y en a un ) et enlever, par des moyens mécaniques, tout résidu de colle qui adhérerait encore sur les parois du bac à colle ; Remplir avec l'agent de rinçage **930.74**, rincer complètement et bien vider le circuit ( enlever tout résidu ).

Ensuite paramétrer à nouveau la température d'application ( pour la ref. **607.40** : 120-130°C dans le pré-fondoir et 130 – 150°C dans le bac à colle ); enfin, remplir avec les granulés de colle PUR hot melt et faire couler pour éliminer toute trace d'agent de rinçage.

La même procédure doit être observée pour tout autre changement de colle ( pour basculer d'une PUR sur une EVA ). Si les colles utilisées sur la plaqueuse sont compatibles, il n'est pas nécessaire d'utiliser l'agent de rinçage mais, bien entendu ; cela nécessite un test préliminaire.



Conditionnements standards des colles PU hot melt



La nouvelle PU hot melt en granulé brevetée

**Jowat**  
Klebstoffe