

NORD
packing



COME PULIRE L'IMPIANTO PER
PASSARE DALLA TECNOLOGIA EVA
ALLA TECNOLOGIA METALLOCENICA

Il passaggio da un sistema adesivo convenzionale (ovvero basato su EVA) a Technomelt Ultra porterà a una pulizia generale del sistema. Verranno rimossi anche gli adesivi precedentemente degradati e carbonizzati oltre a varie altre impurità come fibre di carta, polvere e altre, che aderiscono alle pareti del serbatoio e all'interno i tubi.

Il processo di pulizia deve aver luogo prima di utilizzare l'adesivo a base di PO. E' molto importante pulire a fondo la brossuratrice, in particolare il prefusore, i tubi e la vasca. Questa è una linea guida generale poichè una procedura standard non può comprendere ciascuna caratteristica di ogni azienda. Le specifiche di ciascuna macchina vincolante e sistema di applicazione sono di responsabilità della società responsabile. Questa procedura di pulizia standard deve essere eseguita prima del primo utilizzo dell'adesivo a base di PO, e successivamente eseguito come segue:

- 1) Non riempire nuovamente l'unità di pre-fusione in modo da ridurre il consumo di adesivo e alla fine arrestare auto-alimentazione.
- 2) Staccare il tubo della testa di applicazione e sciacquarlo in un contenitore adatto (ad es. secchio metallico).
- 3) Svuotare l'unità di prefiltro nel contenitore, drenando il più possibile l'adesivo.
- 4) Applicare detergente (4-5 kg) su pareti e "zone morte" dell'unità premelter, per eliminare vecchio adesivo.

- 5) Svuotare l'unità di prefiltro nel contenitore, drenando il più possibile detergente fuso. Ripetere il processo fino a quando un sacco di detergente non è passato attraverso il prefiltro.

SUGGERIMENTO: per ottenere un migliore risultato di pulizia, drenare il prodotto prima di ripetere il processo.

- 6) Regola la temperatura dell'attrezzature: prefusore -150 °C (in alto); 170°C (in basso), tubo flessibile -175°C.
- 7) Spargi Technomelt Ultra (4-5 kg= su pareti e "zone morte" dell'unità di pre-fusione per liminare l'agente di pulizia.
- 8) Svuotare l'unità di prefiltro nel contenitore, drenando il più possibile l'adesivo.
- 9) Ricollegare il flessibile all'applicatore e riempire l'applicatore.
10. Impostare la temperatura di applicazione su 180°C e lo spinner su 190°C per l'uso pronto.



NORD PACKING SRL

Via Provinciale, 2 – 24040 – Lallio (BG)

Tel. 035 4327176

e-mail: info@nordpacking.com

www.nordpacking.com