



**COLAS - ADHESIVOS**  
**SELLADORES-PINTURAS**

**Laboratorios Rayt, S.A.U.**  
N.I.F. A60106382  
c/. Garriga, 188-200  
08912 BADALONA (Barcelona) España  
Tel. 93 460 78 20 - Fax 93 383 63 56  
Apartado Correos 39  
info@rayt.com - www.rayt.com



## FICHA TÉCNICA

**Código: 1885**

**MAP – 6885**

### TIPO DE PRODUCTO

Adhesivo termofusible en base poliolefinas.

### DATOS TÉCNICOS

Aspecto	Sólido de color marfil
Viscosidad Brookfield HM	aprox. 100000 mPa.s spdl 28/2.5 rpm/180 °C
Temperatura de Reblandecimiento (R&B, ASTM E-28, UNE EN-1238 2000)	aprox. 150 °C
Tiempo abierto:	medio (en función de las condiciones ambientales, los materiales, la cantidad y la temperatura de aplicación)
Densidad :	ca. 1.2 gr/ml

### APLICACIONES

Adhesivo termofusible indicado para el encolado de cantos de PVC, chapa, papel melamínico, poliéster y laminados decorativos. Adecuado para canto recto, softforming y centros de mecanizado BAZ. Su viscosidad permite un fácil aplicación en un amplio intervalo de temperaturas (180 – 210°C).

Se caracteriza por buena adhesividad en caliente, adecuado tiempo abierto, buena estabilidad térmica, elevada resistencia a la temperatura y rapidez de fraguado.

Sus condiciones ideales de trabajo son :

- Temperatura del tanque de fusión.....180 – 200°C
- Temperatura del rodillo ..... 180 – 210°C
- Velocidad de máquina).....> 20 m/min
- Temperatura de los materiales a encolar.....18 – 22 °C
- Humedad de los materiales a encolar..... 8 – 11 %

El material debe estar limpio, seco y exento de polvo.

En caso que el equipo trabaje habitualmente con un adhesivo con otra base (EVA, PUR...) se recomienda realizar una limpieza del mismo antes de usar MAP – 6885 a fin de evitar problemas de compatibilidad.

Este producto, al igual que todos los adhesivos termofusibles, no es conveniente que este sometido a altas temperaturas durante períodos prolongados de tiempo, durante las paradas de máquina es conveniente disminuir la temperatura del sistema de aplicación. Debe procurarse en las cercanías de la máquina exista una ventilación adecuada ya que pueden producirse olores y vapores desagradables.

Debido a la imposibilidad de asegurar una buena adhesión sobre todos los materiales, es un requisito imprescindible la realización de ensayos previos a su implantación en el proceso de producción.

Es especialmente importante comprobar que, en las condiciones de temperatura u otras a las que se considere pueda estar sometido el producto final durante su vida útil, el adhesivo mantiene su funcionalidad. Cuando los materiales o las exigencias de uso se vean modificados, deberán volverse a realizar las comprobaciones pertinentes.

LIMPIEZA : Con productos especiales. Consultar departamento técnico.

### PRESENTACIÓN

Esferas en sacos de 20 kg.

### ESTABILIDAD AL ALMACENAJE

Proteger de la luz solar, la humedad, el polvo y las temperaturas excesivas. En su embalaje original y en condiciones normales de almacenamiento el producto se conserva perfectamente durante al menos 2 años desde su fecha de fabricación. Se recomienda realizar una adecuada rotación de stocks

### SEGURIDAD E HIGIENE

Existe una Ficha de Datos de Seguridad a disposición del usuario

Revision: 01

Sustituye: ----

Fecha: 23/07/18

Emisor: Departamento Técnico I+D

Página 1 de 1

Nuestra garantía se limita a una calidad constante, respondiendo que la misma se ajusta a las características técnicas que figuran en nuestros folletos. La información, recomendaciones de empleo y sugerencias sobre el uso de nuestros productos están basadas en nuestra mejor experiencia y conocimiento, pero antes de emplear nuestros productos debe el usuario determinar si son o no adecuados al empleo a que se les destina, asumiendo él mismo toda la responsabilidad que pudiera derivarse de su empleo.

R08-PO21R - Hoja Técnica de Producto - Versión 02 - Fecha: 10.05.05