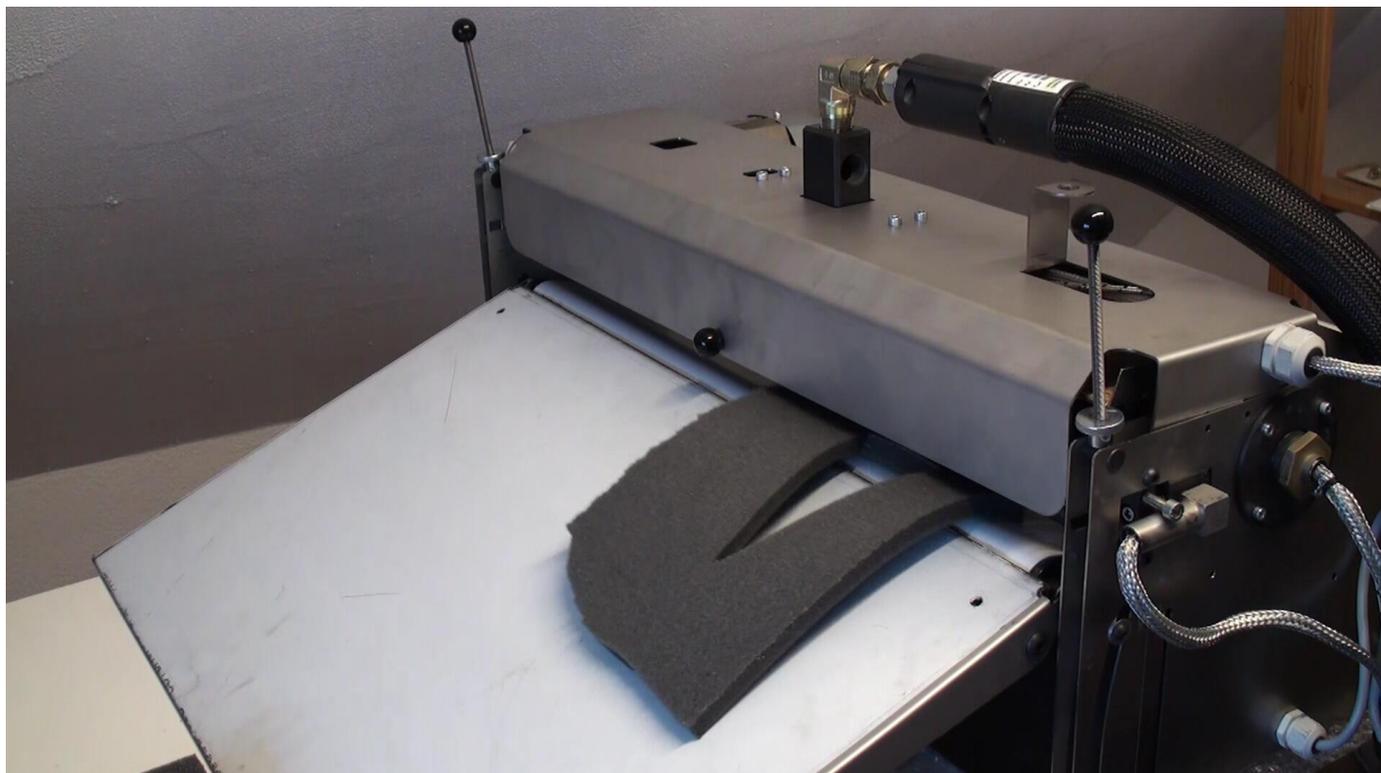


TSG 652

Encolleuse avec bande de transport pour élaborer la colle Hotmelt



Nos encolleuses à rouleau pour hotmelt, envers d'autres méthodes de collage, ont les avantages suivants :

- Garantissent l'application d'un film de colle très fin et uniforme sur toute la surface de la pièce.
- Parce que le film de colle s'applique dans quelques secondes seulement l'encollage se fait mieux et plus régulier sur toute la surface
- Éliminent les joints de colle chaude qui déforment la mousse comme avec l'application par pistolet.
- Pas de déformation des pièces et surface brûlées comme s'applique avec la méthode coller avec air chaud.
- Réduisent le temps d'application de la colle au minimum
- Un retour d'investissement en terme court.

Description technique

1. Mode d'opération

Cette encolleuse est conçue pour élaborer industriellement de la colle Hotmelt. L'application de la colle se fait par dépôt de la pièce de mousse sur la bande de transport siliconisée. Ensuite la pièce passe sous le rouleau qui applique la colle et sort sur un glissoir.

La bande de transport et les rouleaux de calibration et application de colle sont entraînés par un moto-réducteur et protégés par une friction.

Les deux rouleaux tournent dans la colle chaude. L'ajustage du rouleau de colle vers le rouleau de calibration garantit un film fin et ajustable qui sera ensuite appliqué sur la pièce

2. Installation de l'encolleuse

- L'encolleuse est posée sur un lieu stable, en préférence une table de travail et ensuite connectée à 3x400/230VAC

3. Mise en service de l'encolleuse

- L'appareil est connecté par une prise directement à 3x400/230VAC et mise en marche par l'interrupteur principal. Les rouleaux commencent à se tourner dès que la température de l'encolleuse a obtenu la valeur indiquée. La vitesse du moteur est fixée à 10m par minute ou en option réglable par un convertisseur de fréquence et son potentiomètre entre 4 à 10m/min
- Avant le remplissage de la colle entre les rouleaux il faut démarrer l'encolleuse, autrement la colle échappe entre les deux rouleaux.
- L'encolleuse doit rester en marche jusqu'au fin de travail. En suite on réduit la distance entre les rouleaux au minimum pour éviter que la colle dégoulinade et on arrête le moteur.
- Nous proposons de mettre un plastique ou papier (vieux journal) dessous la bande de transport comme prévention en cas que quelque goutte de colle tombent sur le châssis. Nettoyage plus facile par enlever le papier / plastique.

4. Entraînement des rouleaux

L'entraînement des rouleaux se fait par un moto-réducteur avec vis sans fin qui est protégé mécaniquement par une friction et électriquement par le convertisseur de fréquence.

La vitesse du moteur peut être réglée par le potentiomètre du convertisseur de fréquence entre ~20 et 40 rpm.

5. Entraînement du bande de transport.

La bande de transport est synchronisée avec le rouleau de colle par une courroie dentée

La tension sur la bande de transport se fait par deux vis à la sortie. En cas que la bande se déplacera, il faut dévisser légèrement ces deux vis et on peut redresser la bande dans sa position en vitesse lente. Le réglage et ajustage du bande de transport est intuitif. Si la bande se déplace vers la gauche, il faut légèrement serrer la vis à droite et inverse. Il ne faut pas serrer ou desserrer plus qu'un ¼ de tours à une fois et après bien observer cet'influence sur la bande.

6. Réglage hauteur du bande de transport

La distance entre le rouleau de colle et la bande de transport peut être ajusté entre 3 à 100mm. La distance est indiquée sur des règles graduée des deux côtés.

L'entrebaillement doit être environs 1 mm moins que l'épaisseur de la mousse et dépend de la qualité de mousse.

Une mousse molle plus de serrage, une mousse d'ur moins de serrage.

7. Réglage épaisseur de colle

L'épaisseur de la colle appliquée dépend d'une part de la viscosité de la colle qui est transporté par le rouleau d'application (maxi épaisseur de colle) d'autre part de la distance du rouleau de calibrage vers le rouleau d'application de colle (mini épaisseur de colle)

Le rouleau d'application de colle est ajustable par une vis de chaque coté. Le réglage se fait à l'œil ou avec un outil qui definie l'entrebâillement. La distance eströglable entre 0,1 à 1,5mm.

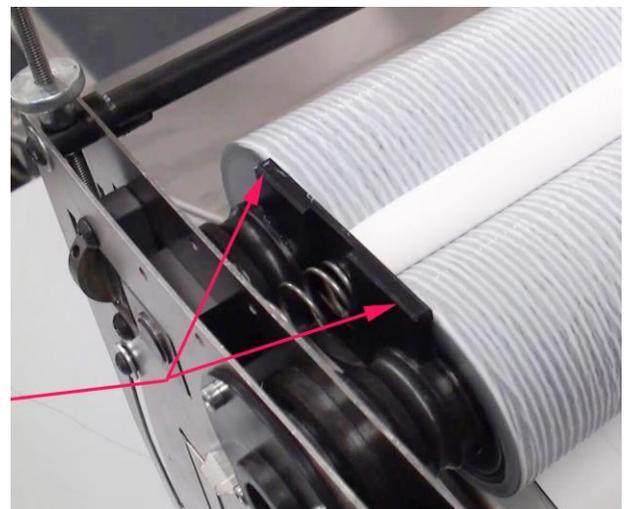


8. Panneau latéral / étanchéité des rouleaux

Parce que les deux rouleaux sont de different diamètres il faut bien contrôler que les panneaux lateraux correspondent chaqu'un de sa coté.

Les panneaux latéraux sont bien posés si le bord supérieur est parallèle avec le bord du chassis de l'encolleuse. **Si ce n'est pas le cas, il faut inverser les deux panneaux.**

Les panneaux latéraux sont serrés par un ressort vers les bords des rouleaux.



Maintenance de l'encolleuse à rouleaux

À la fin du travail

Avant d'arrêter l'encolleuse on réduit la distance entre les deux rouleaux au minimum. Après l'arrêt de l'encolleuse on met immédiatement un carton ou du papier dessous les rouleaux, pour éviter de tomber des gouttes de colle sur la bande de transport.

Quand la colle a refroidie on enlève le carton et on contrôle s'il y a des reste de colle eventuelles autour l'encolleuse qu'il faut nettoyer. En suite on remet le carton sous les rouleaux pour le prochain rechauffement de l'encolleuse.

Quotidiennement

Elaboration de la colle PUR-Hotmelt.

La construction de l'encolleuse est tout à fait valable pour travailler avec des colles réactives PUR-Hotmelt avec un temps de réaction de minimum 1 heure.

La quantité de la colle fusée est relativement petite, vite utilisée et remplacée avec la colle fraîche. A la fin de travail il faut essayer d'utiliser la plus grande partie de colle et ensuite ajouter de la masse de nettoyage recommandé du fabricant de la colle entre les rouleaux. On laisse tourner les rouleaux avec la masse de nettoyage environ 10 minutes pour recevoir un bon mélange et la neutralisation des restes de la colle PUR.

Après l'arrêt de l'encolleuse on met immédiatement un carton ou du papier dessous les rouleaux, on ouvre la distance entre les deux rouleaux au maximum et on laisse couler la colle sur le carton.

En suite, si nécessaire on peut nettoyer les rouleaux qui sont bien accessibles avec un solvant recommandé du fabricant de la colle.

Dispositif pour fondre la colle PUR Hotmelt.

Le hotmelt est fondu avec un plateau chauffé et extrudé par un piston avec de l'air comprimé. On ne fait pas fondre toute la bougie de colle, mais seulement la quantité nécessaire qui est utilisée immédiatement.

Une fois que $\frac{3}{4}$ de la bougie est utilisée on remplit le cylindre avec une nouvelle bougie. Ça évite que le piston arrive dans la colle liquide et la partie supérieure du cylindre reste toujours propre.

A la fin de travail on ferme les deux sorties de matière avec un bouchon pour éviter une réaction par le contact de la colle avec l'air humide de l'environnement.