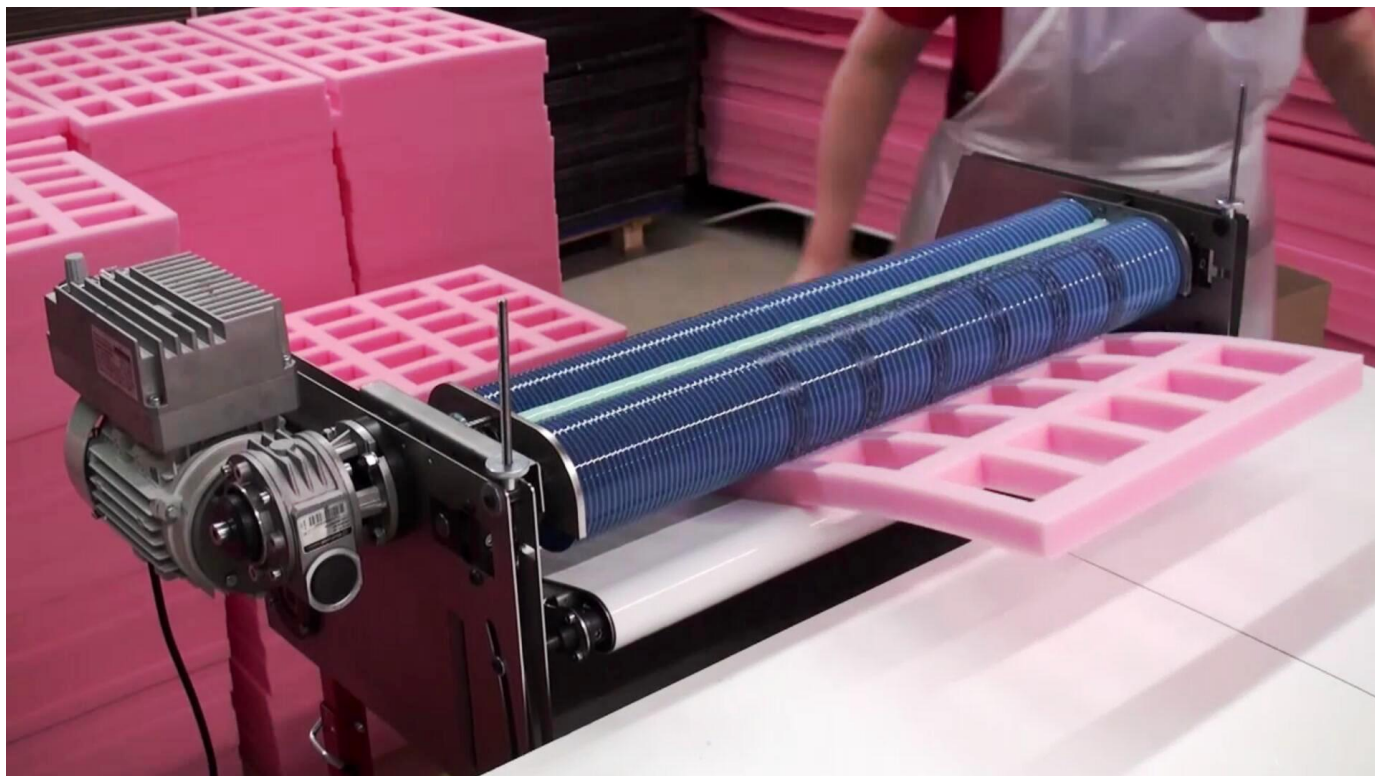


TSG 653

Encolleuse avec bande de transport pour élaborer la colle froide



Au lieu de vaporiser la colle froide sur les pièces de mousse, l'application de la colle par une encolleuse à rouleau a les avantages suivants:

- La mousse découpé peut être collé sur toute sa surface.
- La colle est là où il faut – pas de colle sur les parois coupés.
- Même les âmes minces peuvent être collées
- Pas de brouillard de colle vaporisé – il ne faut plus un dispositif d'évacuation
- Nettoyage simple : on laisse sécher la colle sur les rouleaux et après quelque heures on peut peler la colle facilement. Des restes de colle petites éventuelles se nettoient facilement par un essuie main papier.
- L'opération simple et efficace de l'encolleuse et le temps de nettoyage courte garantie une amortisation en terme courte de l'investissement.

Description technique

1. Mode d'opération

Cette encolleuse est conçue pour élaborer industriellement de la colle et dispersion froide. L'application de la colle se fait par dépôt de la pièce de mousse sur la bande de transport silicônisé. 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 froide. 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 230VAC.

3. Mise en service de l'encolleuse

- L'appareil est connecté par une prise directement à 230VAC et mise en marche par l'interrupteur principal. La vitesse du moteur est réglable en continu entre 3 à 10m par minute par un convertisseur de fréquence et son potentiomètre.
- 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.
- 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.

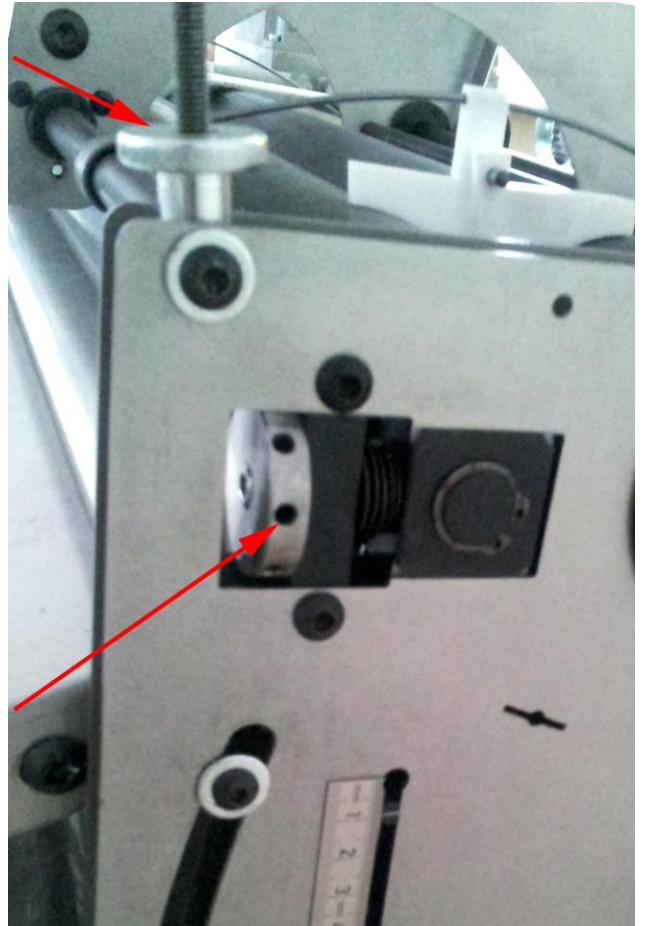
L'entrebaillement doit être environs 1 mm moins que l'épaisseur de la mousse et dépend de la qualité de mousse.

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 calibre 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

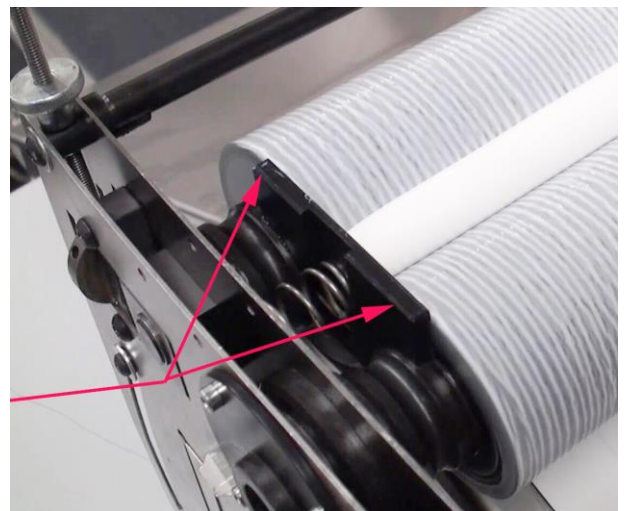


8. Panneau latéral / étanchéité des rouleaux

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



9. Tips pour coller

En preference il faut laisser passer les pièces une fois vers la coté gauche et l'autre fois vers la coté droite du rouleau d'application colle. La colle sera consommée plus régulièrement et on évite que la colle commence à s'attirer aux bouts des rouleaux.

Ca donne aussi une réduction de mousse de colle.

Si la colle commence à produire des bouts durs, il faut les enlever avec un couillère.

Maintenance de l'encolleuse à rouleaux

À la fin du travail

Avant d'arrêter l'encolleuse on met un carton ou du papier desous les rouleaux, ensuite on arrèt le moteur.

On ouvre la distance entre les deux rouleaux au maximum et on laisse couler la colle sur le carton.

Certain colle blanches – par exemple le Simalfa – on laisse sècher et après quelque heures on peut peler la colle du rouleau comme une peau.

On peut aussi nettoyer les rouleaux qui sont bien accessibles avec de l'eau ou un solvant recommandé du fabriquant de la colle.

Quotidiennement