

# MK STICK PLASTIFICATO

Adesivo termo-fusibile (Hot Melt) in stick a base di EVA ad alta capacità adesiva, esente da solventi, utilizzato per molteplici materiali leggeri.



TECNOLOGIA	HOT MELT
RING & BALL	≈ 81°C
NATURA	EVA
COLORE	GIALLO

## PROPRIETÀ

Tecnologia	Hot Melt base EVA
Colore	Giallo paglierino
Densità @ 23°C	1.05 ± 0,05 g/ml
Viscosità @ 200°C (girante 27- 2.5 rpm)	6.500 ± 500 cps
Ring & Ball (UNI EN 1238)	81 ± 2°C
Residuo Secco	100 %
Aspetto	Solido: STICK

## PERFORMANCE

Peel Adhesion @ 180°C (FMT 1-vetro/1h)	-
Loop-Tack (FTM 9-Vetro)	-
Resistenza all'acqua	Buona
Resistenza ai solventi	Poco sufficiente
Tempo Aperto	20 ÷ 25 sec.
Tempo Presa	5 ÷ 15 sec.
Temperatura Applicazione	180 ÷ 200 °C

## DESCRIZIONE

Hot Melt base EVA (Etilene Vinil Acetato) particolarmente indicato in caso di assemblaggio di materiali leggeri, quando non è richiesta una particolare resistenza chimica e dinamica.

Particolarmente indicato per gli incollaggi di materiali laminati, **plastificati**.

Idoneo per l'incollaggio di parti difficili quali plastificati, legno trattato, carta stampata, cartoncino, cuoio, ceramica, vetro e metallo preriscaldati.

Il prodotto rimane rigido una volta estruso e assicura una buona forza di adesione.

Può essere estruso tramite apposita pistola, progettata per essere utilizzata con adesivi termo-fusibili.

Esente da Solventi, Eccellente stabilità. Tempo di presa rapidissimo.



## APPLICAZIONE

- Prima di procedere con l'incollaggio, eseguire la preparazione dei substrati (vedere paragrafo "raccomandazioni")
- Applicare l'adesivo su una delle due superfici da incollare ed assemblare i componenti con molta cura.
- Rimuovere la colla in eccesso prima della sua polimerizzazione.
- Lasciare reagire l'adesivo il tempo necessario affinché sviluppi una resistenza sufficiente alla manipolazione.
- Le superfici incollate devono essere fermate mediante pinze fino al completo fissaggio.
- L'adesivo non reagito è stabile in assenza di umidità. Il materiale deve essere protetto o spurgato per evitare l'esposizione all'umidità durante il fermo macchina prolungati (notti, fine settimana).
- Può essere estruso tramite apposita pistola, progettata per essere utilizzata con adesivi termo-fusibili.

## IMPIEGO E PROPRIETÀ

- Utilizzato nel settore automotive per il fissaggio di componenti plastici su termoplastici e feltri o TNT.
- Per ottenere le migliori prestazioni si raccomanda di lavorare su superfici pulite, asciutte e sgrassate. Applicare il prodotto su tutta la superficie impegnata e serrare a fondo.
- Rapida presa.
- Fondamentale per ottenere un buon risultato anche su materiali difficili è la sicurezza di avere apparecchi incollatori capaci di mantenere la temperatura sempre dentro le tolleranze necessarie. Se dovesse ritenersi utile, munirsi di due apparecchi incollatori da alternarsi.
- Porre attenzione se le parti incollate vengono esposte al gelo o a forti percentuali di umidità.
- Eccellente resistenza alla fatica, agli urti e ai carichi d'urto.
- Buona resistenza agli acidi e alle basi ed ai solventi idrocarburici
- Al fine di migliorare l'incollaggio su plastiche a bassa tensione superficiale, un primer può essere applicato sull'area di incollaggio. Evitare un eccesso di primer, lasciarlo asciugare dopo la deposizione.

## RACCOMANDAZIONI

### Preparazione del substrato.

I substrati devono essere ben puliti, asciutti e privi di olio, grasso e polvere che certamente possono incidere sulla qualità dell'incollaggio. Per la pulizia utilizzare alcol isopropilico, MK-WIPES, MK Sol-Neo or MK Sol-13 in accordo alle locali regolamentazioni. Sgrassare le superfici in PVC e alluminio con un solvente non grasso quale l'Acetone. Controllare la compatibilità dei solventi con il substrato da incollare. Sabbiare o abradere meccanicamente, se necessario, le superfici da incollare

## PRECAUZIONI E UTILIZZO

I prodotti Mastikol® devono essere impiegati attenendosi alle precauzioni normalmente adottate per il trattamento delle sostanze chimiche. Si raccomanda di indossare guanti di gomma o di lattice e di proteggere adeguatamente gli occhi. Pulire a fondo la pelle al termine del turno di lavoro con acqua calda e sapone. L'uso di solventi è sconsigliato. Asciugarsi con tovaglie di carta. Si raccomanda di ventilare bene la zona di lavoro.

Queste precauzioni sono riportate in modo dettagliato nelle Schede di Sicurezza relative ai singoli prodotti e ad esse occorre fare riferimento per informazioni complete

## STOCCAGGIO E PACKAGING

Può essere conservato per dodici mesi nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto.

Le temperature di stoccaggio devono essere comprese tra i 12°C e 23°C. Uno stoccaggio prolungato ad una temperatura superiore ai 23°C ridurrà la data di scadenza.

Evitare il contatto diretto con la luce del sole.

Stick cilindrico di vari formati

## NOTE

Le informazioni, in modo particolare, le raccomandazioni relative alle applicazioni e l'utilizzo dei prodotti Mastikol®, sono dati in buona fede e si basano sulla conoscenza ed esperienza attuale dei prodotti, quando adeguatamente conservati, maneggiati ed applicati in condizioni normali. Mastikol® non si assume la responsabilità dei risultati ottenuti da terzi per i quali non si abbia controllo sul metodo.

Spetta al cliente la responsabilità di confermare l'idoneità del prodotto all'applicazione. Poiché non è possibile controllare l'applicazione, l'utilizzo o la lavorazione dei prodotti, si declina qualsiasi responsabilità in merito. Il cliente dovrà assicurare che l'utilizzo dei prodotti non violerà nessun diritto di proprietà intellettuale di terzi. Mastikol®, nello specifico, nega ogni garanzia espressa o implicita, inclusa la garanzia di commerciabilità o di adeguatezza a scopi specifici, che sorgano dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti Mastikol®. Si declina ogni responsabilità per danni derivanti o incidentali di ogni tipo, inclusa la perdita di profitto.

**MASTIKOL SRL**

VIA CIRCONVALLAZIONE, 186/B - 10026 SANTENA (TORINO) - ITALY  
P: +39 0119493746 W: WWW.MASTIKOL.COM E: MASTIKOL@MASTIKOL.IT

PROFESSIONAL BONDING SOLUTION