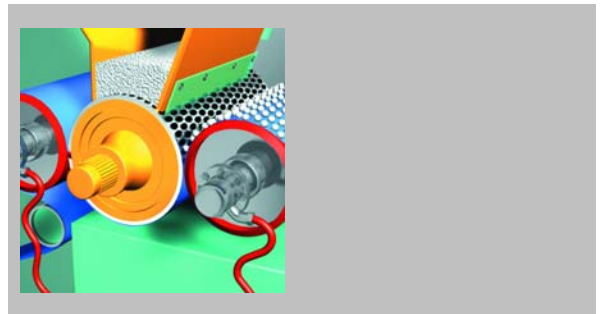


VESTAMELT®

Thermoplastische Copolyamid-Schmelzklebstoffe

- Pulverpunkt



Pulverpunkt-Verfahren

Auftrag

Das Pulverpunkt-Verfahren ist drucktechnisch ein Tiefdruckverfahren. Man erwärmt die Einlagestoffbahn durch Umschlingung einer beheizten Stahlwalze auf ca. 170 – 220 °C und presst diese mit der Ware gegen eine 30 – 60 °C warme Druckwalze, die in ihren punktartigen Vertiefungen (Punktreihen- Moletten-Gravur) das thermoplastische Klebstoffpulver enthält. Das Pulver selbst wird in die Vertiefungen durch eine Trichterrakel eingestrichen.

Die Druckwalze (Gravurwalze, Punktwalze, Näpfchenwalze) drückt sodann das in den Vertiefungen befindliche Pulver auf die heiße Einlagestoffbahn. Dadurch wird ein oberflächliches Anschmelzen und Agglomerieren des Pulvers erreicht, so dass die näpfchenförmigen Vertiefungen von Pulver entleert werden. Durch dieses Agglomerieren und / oder nachfolgendes Bestrahlen mit höhenverstellbaren Infrarot-Strahlern sintern die Pulverkörnchen jedes punktförmigen Pulverhäufchens glasartig zusammen und werden dadurch gleichzeitig fest haftend auf der Einlagestoffbahn verankert.

Weiterhin sorgen die Infrarot-Strahlen für die Ausbildung einer glatten halbkugelförmigen Oberfläche der Klebepunkte.

Kornfraktionen

Die Pulverpunktbeschichtung wird mit speziellen Kornfraktionen in Abhängigkeit vom eingesetzten Raster durchgeführt. Für Gravurwalzen mit 11 – 17 mesh wird bevorzugt Pulver mit Teilchengrößen zwischen 80 und 200 µm (entspricht P2-Pulver) verwendet. Für feinere und feinste Punkte, 25 bis 40 mesh, kommen auch Pulver mit feineren Kornfraktionen (0 bis 80 µm, 0 bis 120 µm) zum Einsatz.

Mit dem Pulverpunktverfahren werden überwiegend thermisch belastbare Einlagematerialien wie Stoffe aus Naturfasern beschichtet. Um eine gute Balance zwischen der Oberflächenstruktur der Stoffe, dem Punktbild und den späteren Verklebungseigenschaften zu erhalten, ist eine sorgfältige Abstimmung mit den eingesetzten Klebstoffpulvern erforderlich. Beispielhaft seien folgende Parameter genannt, die die Laufeigenschaften, das Auftragsgewicht und das Punktbild beeinflussen:

Maschinenparameter:

- Gravurwalze
- Heizwalzentemperatur
- Gravurwalzentemperatur
- Laufgeschwindigkeit

Pulverparameter:

- Schmelzpunkte
- Schmelzeviskosität
- Kornverteilung
- Feinanteil
- Schüttgewicht

VESTAMELT® Copolyamide

VESTAMELT®	Eigenschaften, Eignung
250-P2	Hohe Wärme-, Wasch- und Dampfbeständigkeit, gute Haftungen, höhere Fixiertemperaturen
350-P2	Standard-Schmelzklebstoff für Damen- und Herrenoberbekleidung, universell einsetzbar
450-P2	Niedriger Schmelzpunkt, gute Rückschlagfestigkeit, niedrige Fixiertemperaturen
730-P816/20	Niedriger Schmelzpunkt, niedrige Schmelzeviskosität, gute Haftung auf schwerfixierbaren Oberstoffen, z.B. silikonisierten Oberflächen
750-P2	Niedriger Schmelzpunkt, höhere Schmelzeviskosität, gute Rückschlagfestigkeit, gute Haftung, gute Wasch- und Reinigungsbeständigkeit
753-P012 753-P016	Ähnlich VESTAMELT 750, aber mit spezieller Korngröße und Ausrüstung für Feinpunkte, Verringerung des Tacks nach dem Beschichten
840-P012 840-P816/20 840-P2	Breites Fixierplateau und hohe Dampfbeständigkeit, universell einsetzbar für Textilien
X1301-P2	Sehr breites Eigenschaftsniveau, weiter Fixierbereich, gute Haftung, sehr gute Wasch- und Hydrolysebeständigkeit, weicher Griff

Korngrößen:

P012 = 0 bis 120 µm

P012 = 0 bis 160 µm, P816/20 = 0 bis 160 µm + 20% P1 (= 0 bis 80 µm)

P012 = 80 bis 200 µm

Unsere Ausführungen entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir geben sie jedoch ohne Verbindlichkeit weiter, auch in Bezug auf bestehende Schutzrechte Dritter. Insbesondere ist hiermit eine Eigenschaftszusicherung im rechtlichen Sinne nicht verbunden. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts und betriebliche Weiterentwicklungen bleiben vorbehalten. Der Abnehmer ist von sorgfältigen Eingangsprüfungen nicht entbunden. Die Erwähnung von Handelsnamen anderer Unternehmen ist keine Empfehlung und schließt die Verwendung gleichartiger Produkte nicht aus. Selbstverständlich gewährleisten wir die Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

® = eingetragene Marke

Für weiterführende Informationen sprechen Sie bitte unsere unten angegebenen Kontaktpersonen an.

Martin Risthaus

Telefon + 49 2365 49-4356

martin.risthaus@evonik.com

Paul-Ludwig Waterkamp

Telefon + 49 2365 49-6734

paul-l.waterkamp@evonik.com