

Guía de solución de problemas de adhesivos de fusión en caliente

Línea directa del Servicio Técnico:
 1 (800) 711-2417
 Disponible de manera inmediata para ayudarlo
 7:30 AM-4:30 PM, HORA CENTRAL
techsupport@hbfuller.com

PROBLEMA	CAUSAS PROBABLES	ACCIÓN SUGERIDA
Formación de hebras	1. La boquilla está demasiado lejos del sustrato	1. Ajustar la distancia a la boquilla
	2. La viscosidad es demasiado alta / la temperatura es demasiado baja	2. Aumentar levemente la temperatura
	3. La temperatura del sustrato es demasiado baja	3. Permitir que los sustratos se ajusten a las temperaturas ambiente
	4. El cordón se sale de la solapa	4. Ajustar el largo del cordón para que el adhesivo se mantenga debajo de la solapa
	5. La presión de aire a la válvula solenoide es demasiado baja	5. Asegurarse de que la presión de aire entrante sea mayor que 50 psi; inspeccionar la acumulación en el silenciador
Boquilla que gotea	1. Módulo defectuoso	1. Inspeccionar y sustituir si es necesario
	2. Boquillas o punta gastadas	2. Verificar y sustituir
	3. Presión de aire inadecuada	3. Aumentar la presión de aire
Carbonización, gelación o vaporización del adhesivo en el depósito	1. Temperatura demasiado alta	1. Verificar el termostato, reducir la temperatura, reducir de manera automática; la temperatura o apagar cuando no esté en uso
	2. Adhesivo oxidado	2. Reemplazar el adhesivo que no está en buen estado y cubrir el depósito
La carcasa se abre de repente por compresión	1. El adhesivo se enfría muy lentamente / se aplicó demasiado	1. Disminuir la temperatura y presión de la aplicación
	2. No se aplicó demasiada fusión en caliente	2. Aumentar la temperatura y la presión
	3. Los sustratos cambian bajo compresión	3. Ajustar la configuración de la máquina
Mala penetración o falla del adhesivo	1. Mala penetración, temperatura demasiado baja	1. Aumentar la temperatura
	2. No se aplicó demasiada fusión en caliente	2. Aumentar la presión o el tamaño de la boquilla
	3. Compresión insuficiente o excesiva, producto incorrecto	3. Ajustar la compresión, evaluar la aplicación
	4. Temperatura de fusión en caliente fluctuante	4. Mantener el depósito lleno y cubierto, levantar las mangueras del piso frío
Burbujas de aire en la fusión en caliente (en el aplicador)	1. Humedad en el tanque o adhesivo	1. Inspeccionar el tanque y el adhesivo
	2. La válvula está dañada o abierta, permitiendo que ingrese aire al sistema	2. Verificar la válvula y sustituirla si está defectuosa
Burbujas en la fusión en caliente (en el sustrato)	1. Humedad en el sustrato que provoca vapor	1. Verificar aplicando el adhesivo al sustrato seco (metal u otro) y secar el sustrato

Ejemplos de problemas con adhesivos de fusión en caliente

Formación de hebras/ cabello de ángel / telaraña



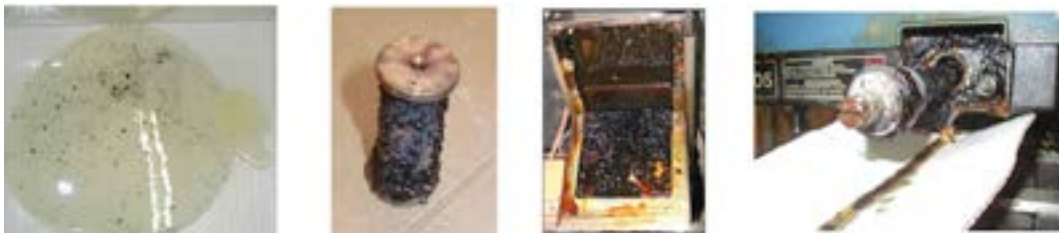
Espuma en la fusión en caliente en el aplicador



Burbujas en la fusión en caliente en sustratos



Oxidación, carbonización de la fusión en caliente



Unión interrumpida / se abre mientras todavía es un líquido caliente

