



# Rippatape™

## Consigli per gli utenti

Rippatape™ è un nastro a strappo autoadesivo, sensibile alla pressione.

**IMMAGAZZINAGGIO** - Per una durata ottimale, Rippatape™ deve essere conservato nelle condizioni normali di un clima temperato (22°C, 50% UR). Valori estremi di temperatura e umidità accelerano il deterioramento di Rippatape™. Non conservare il prodotto vicino a fonti di calore o alla luce solare diretta.

Rippatape™ deve essere applicato a temperature superiori a 0°C, l'ideale è a 22°C. Rippatape™ rimane aderente a temperature comprese tra -10°C e +70°C.

**DISIMBALLAGGIO** - Le bobine Rippatape™ vanno disimballate con cautela. Una volta rimossa la bobina dall'involucro protettivo, individuare l'estremità di entrata contrassegnata da un'etichetta di inizio, da riutilizzare per trovare l'estremità libera di una bobina distribuita in parte. Verificare che la bobina sia perfettamente fissata sul sistema di distribuzione prima di continuare con l'applicazione.

### PER COMINCIARE:

1. Rippatape™ è un prodotto che non richiede calore, solvente o cera per aderire. È disponibile in varie presentazioni, per ottenere prestazioni ottimali su cartone ondulato o teso.
2. Rippatape™ può essere applicato facilmente sulla superficie del cartone durante il processo di produzione.
3. Risultati ottimali si ottengono assicurando che il lato adesivo del nastro non sia a contatto con nessuno dei rulli di guida. Il contatto con la superficie di imballo si ottiene con un rullo di applicazione largo 50mm che mantenga una leggera pressione sul cartone.
4. È possibile mantenere i ritmi di produzione adottando un sistema di applicazione standard o costruito su ordinazione da Payne.

**MONTAGGIO DELL'ANIMA DELLA BOBINA** - La bobina deve essere libera sul supporto ed essere bloccata in posizione. Non forzare la bobina sull'albero esercitando una pressione sui bordi del prodotto.

**TENSIONE DI APPLICAZIONE** - La stabilità dello svolgimento di Rippatape™ si ottiene con una funzione di rilascio controllato del nastro. Il controllo ottimale della tensione può essere ottenuto usando svolgitori progettati e forniti dalla Payne. Evitare il tensionamento è molto importante per evitare l'incartamento del cartone e la delaminazione del nastro.

**POSSIBILI DEPOSITI DI ADESIVO SUL SISTEMA DI DISTACCO** - Dato il tipo di processo di produzione di Rippatape™, piccolissime quantità di adesivo possono essere presenti sul bordo di ogni nastro. Dopo periodi prolungati di produzione, si producono leggeri depositi di adesivo sui rulli che vanno a contatto con il nastro. Il deposito può essere facilmente asportato con un solvente consentito.

La frequenza alla quale i rulli devono essere puliti varia in funzione delle condizioni di funzionamento, comprese velocità, tensione e configurazioni dei rulli; pertanto, i rulli devono essere puliti e liberi da depositi di adesivo. La velocità di accumulo dell'adesivo aumenta con il tempo e con la quantità di adesivo depositata.

Per minimizzare il deposito dell'adesivo verificare quanto segue:

1. L'adesivo non deve essere a contatto con i rulli o con le guide; se non è possibile evitare questo, sono disponibili, su richiesta, rulli speciali rivestiti.
2. I rulli devono funzionare liberamente ed essere ben allineati.
3. Mantenere i rulli liberi da polvere o detriti.
4. I rulli sono prodotti con Acetale C (Naturale) in conformità a CAS numero 24969-25-3 o 25214-85-1.

**IN CASI DI DIFFICOLTÀ** - PAYNE assicura che il materiale sia sempre soddisfacente e funzioni senza creare problemi. Se, per qualsiasi motivo, il materiale deve essere reso, contattare prima il proprio fornitore e assicurarsi che i materiali concordati per la resa siano protetti con un sacchetto di polietilene e messi in una scatola per proteggerli contro danni o incuria.

Per maggiori informazioni, contattare Payne al numero +44 (0)115 975 9000