

**Equipos Polygun™ para aplicación de adhesivos JetMelt™**

El presente boletín técnico tiene como objetivo brindar los conocimientos básicos acerca de los equipos Polygun™ disponibles en nuestro país a la fecha de emisión del presente boletín, y también describir los pasos necesarios para poder convertir un equipo aplicador Polygun™ TC en un aplicador Polygun™ TCQ.

Existen dos tipos de adhesivos JetMelt™ = adhesivos hot melt standard y adhesivos de baja temperatura hot melt. Las fórmulas que refieren a adhesivos hot melt para bajas temperaturas se llaman 3M™ Jet Melt™ Low Melt Adhesives.

Los adhesivos standard hot melt se aplican a temperaturas de aproximadamente 196°C y los adhesivos de baja temperatura Low Melt, se aplican a 129°C. Los adhesivos Low Melt han sido diseñados para ser aplicados sobre sustratos sensibles a la temperatura o en usuarios donde la seguridad del operario sea una preocupación.

Los adhesivos Low Melt pueden ser aplicados con el aplicador Polygun™ EC (**E**lectronic **C**ontrol), con los módulos #1 y #2.

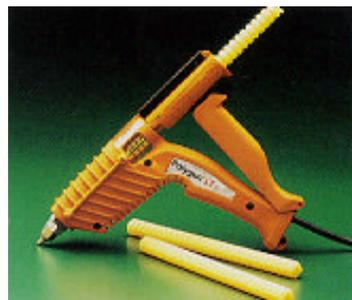
Los adhesivos Low Melt pueden ser identificados por las siglas LM que se adjuntan en el código de producto, y porque la etiqueta posee el color azul en la misma, para una rápida identificación.

Los adhesivos hot melt standard Jet Melt pueden ser aplicados tanto con los aplicadores Polygun™ TCQ (**T**ouch **C**ontrol **Q**uadrack) o Polygun™ EC (con los módulos #3, #4 y #5).

A continuación podemos observar imágenes de los dos equipos disponibles en nuestro país a la fecha de emisión el presente boletín:



Polygun EC  
Control Electronico



Polygun TCQ  
Equipo Convertido a  
Quadrack

En la tabla a continuación, pueden observarse los valores comparativos de los equipos Polygun™, resaltando los EC y TCQ:

Polygun™	EC / HP	II	AE/TE	TC
Peso	<b>680 gr</b>	1950 g	500 gr	<b>283 gr</b>
Watts	<b>350</b>	500	100	<b>150</b>
Voltage	<b>220</b>	120	120/220	<b>220</b>
Temperatura [°C]	<b>127-232</b>	196	196	<b>196</b>
Cartucho	<b>5/8"x8"</b>	1"x3"	1/2"x12"	<b>5/8"x2"</b>
Entrega [kg/hr]	<b>1,2-2,5</b>	3,4	1,5	<b>1,6</b>

El equipo Polygun TC™, originalmente viene con la entrada apta para ser usado con cartuchos de dimensiones 5/8 x 2 (en pulgadas, diámetro y largo, respectivamente). A efectos de poder utilizar las barras con formato quadtrack (adjuntas en las fotos previas, de dimensiones 5/8 x 8, pulgadas, diámetro y largo) se debe incorporar el convertidor quadtrack.

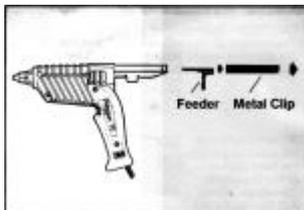
Para poder también aprovechar al máximo los beneficios ergonomicos que ofrece el equipo EC (donde se empuja con la palma de la mano el actuador para aplicar el adhesivo), se debe también colocar en el aplicador TC el Palm Trigger.

Para poder realizar estas operaciones, deben seguirse los siguientes 8 pasos. Los mismos son simples y permiten en menos de 5 minutos transformar el equipo TC en un equipo TCQ, que brindará prestaciones de alta productividad y ergonomicas, para poder ser utilizado en cualquier industria.

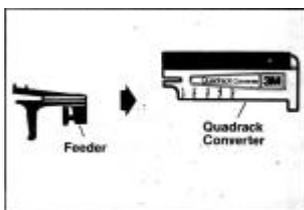
**Convirtiendo un equipo Polygun TC en TCQ**



1. Remueva el clip metálico standard del aplicador Polygun TC insertando un destornillador. Rote el destornillador 90°. Vea la figura.

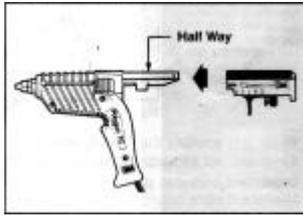


2. Retire el clip metálico y el alimentador. Vea la figura

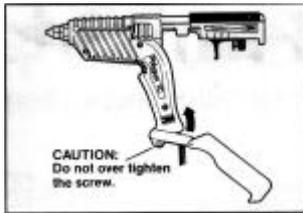


3. Deslice el nuevo alimentador dentro de la guía inferior del Convertidor Quadtrack. Vea la figura.

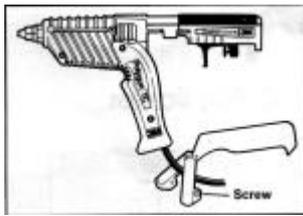
**Nota :** asegurese que el alimentador este orientado correctamente.



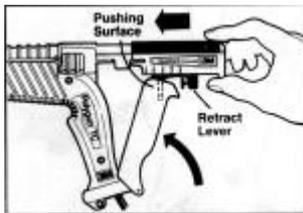
4. Inserte el espaciador (barra negra) en el tramo. Deslice el convertidor Quadrack hacia delante dentro del aplicador Polygun TC. Detengase cuando alcance la mitad de la marca de la figura 4.



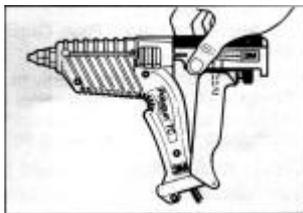
5. Remueva el tornillo que se encuentra en la base del palm grip trigger. Coloque las dos partes del palm trigger por separado. Posicione el cable de alimentación para quede posicionado entre las dos secciones. Vea la figura



6. Deslice las dos secciones juntas, y trabe la base de trigger en la base del aplicador Polygun TC. Ajuste la base del trigger, utilizando el tornillo que se provee. Vea la figura.



7. Coloque la parte superior del palm grip trigger dentro del empujador, entre la superficie de empuje y la marca retráctil. Manteniendo el trigger en esta posición, deslice el convertidor quadrack hacia delante hasta que calce completamente en el aplicador Polygun TC. Vea la figura.



8. Verifique que han quedado correctamente ajustados todos los componentes del convertidor. Vea la figura.

**Nota = No aumentará el índice de entrega de producto si realiza fuerza excesivamente en el palm trigger.**

Estamos a su disposición ante cualquier consulta que deseen realizarnos.

Ing. Diego Arias  
 Departamento Técnico  
 División Cintas & Adhesivos Industriales  
 3M Argentina S.A.C.I.F.I.A