

# ADHESIVO SLEEVE

*“Graças à ampla gama de fórmulas apresentadas pelo adesivo de manga ibeslab®, podemos nos adaptar às necessidades de cada um de nossos clientes e após mais de 25 anos no setor, posso confirmar que este adesivo tem sido uma das inovações mais importantes que desenvolvemos” .*

Andrés Masegosa,  
CEO Ibes Gestión y Desarrollo

## INOVAÇÃO EM FORMULAÇÃO

Do nosso departamento de I&D desenvolvemos diferentes fórmulas para obter os melhores resultados em função do tipo de material e do processo de selagem, bem como para se adaptar às suas necessidades em termos das características técnicas que o produto deve apresentar.

## QUE VARIÁVEIS VOCÊ DEVE LEVAR EM CONTA?

Apresentamos este adesivo com diferentes formulações de acordo com as especificações exigidas. Para melhor se adaptar ao tipo de produto que você pode precisar, é necessário levar em consideração alguns aspectos em termos de características de colagem e formulação

### Tipo de colagem

Nosso adesivo solvente é adaptado para selar filmes plásticos de PVC, PET, PLA e OPS. Temos formulações especiais para filmes finos de menos de 50 microns.

### Saúde e segurança ocupacional

Se, devido às necessidades dos seus clientes, necessita de um adesivo que não contenha produtos perigosos. No **ibeslab®** também temos uma linha alternativa na qual não incluímos esses tipos de componentes.

### Marcador UV

Nossas formulações nos permitem oferecer o adesivo **ibeslab®** de luva com marcador UV para facilitar a inspeção da luva retrátil

### Compatibilidade

Este produto foi especialmente projetado para selar filme na velocidade que as equipes líderes de mercado trabalham..

### Taxa de evaporação

Oferecemos diferentes formulações para adaptar a evaporação do produto ao seu processo de colagem.

### Outras formulações

Graças ao nosso departamento de I&D, podemos adaptar o produto às exigências do mercado e dos nossos clientes. Entre em contato e encontraremos a melhor fórmula que se adapta ao seu processo.

## Póngase en contacto con nosotros

Ibes Gestión y Desarrollo, S.L.  
P.I. L'Alfaç II. C/ Cádiz, 20  
03440 IBI (Alicante) España  
+34 966 550 918

[www.ibeslab.com](http://www.ibeslab.com)

[ibeslab@ibeslab.es](mailto:ibeslab@ibeslab.es)

**andrés masegosa**

Comprometidos con su éxito



Sistema de Gestión  
ISO 9001:2015  
www.tuv.com  
ID: 3105039835

## CARACTERÍSTICAS E BENEFÍCIOS

Às vezes, é comum encontrar problemas de colagem porque nem sempre é possível encontrar a fórmula adesiva certa, o que significa que o produto final não atende aos benefícios mínimos de qualidade.

Na **ibeslab**® temos um produto **pronto para uso** e sempre com o mesmo **padrão de qualidade**. Graças ao amplo leque de formulações, colocamos à disposição do cliente um produto de total confiança e sempre adaptado às suas necessidades.

As diferentes formulações **ibeslab**® foram projetadas e desenvolvidas para alcançar os melhores resultados, sempre selecionando a fórmula que melhor se adapta a cada um de nossos clientes

### ESCOLHA O PRODUTO CERTO

Para identificar o produto que melhor atende às suas necessidades, dentro de **nossa ampla gama de formulações**, destacamos os mais comuns.

A referência dependerá dos critérios de cada uma das formulações e de seu processo de produção.

Cod	DESCRIÇÃO	SECAGEM	PLÁSTICO	OUTRAS	SAÚDE OCUPACIONAL
ID055-M	ADHESIVO SLEEVE GC *	7	PVC/ PET	HP PRIMER 030	
ID057-M	ADHESIVO SLEEVE AM	7	PVC/ PET		
ID064-M	ADHESIVO SLEEVE TOTAL**	5	PVC/ PET/PLA		+
ID065-M	ADHESIVO SLEEVE CB	8	PVC/ PET		
ID066-M	ADHESIVO SLEEVE PT**	8	PET/PVC		+
ID067-M	ADHESIVO SLEEVE UE**	7	PET/PLA	FILME FINO	+
LP280-M	ADHESIVO SLEEVE STH**	5	PVC/ PET		+
LP338-M	ADHESIVO SLEEVE SS	7	PVC/ PET		
LP343	ADHESIVO SLEEVE PS**	6	OPS		+
LP357-M	ADHESIVO SLEEVE EF	7	PVC/PET	FILME FINO	
* <i>Compatível com HP Primer 030</i>					
+ <i>formulação de baixo risco para a saúde ocupacional</i>					

<b>MARCADOR</b>	O marcador é um aditivo que contém a fórmula para facilitar a inspeção da vedação correta sob uma lâmpada ultravioleta negra.
<b>EVAPORAÇÃO</b>	Estabelecemos uma faixa entre 1-10 para orientar a velocidade de evaporação de cada manga adesiva, sendo 1 a velocidade mais lenta e 10 a velocidade de evaporação mais rápida. Dependerá também da velocidade do processo de produção e da dosagem.