

CARTÓN

RECICLADO:

lo que cambió en tu

proceso de pegado



Desliza para descubrir

EL CARTÓN RECICLADO YA ES EL ESTÁNDAR

- ✓ Más económico.
- ✓ Más disponible.
- ✓ Más sostenible.

Pero...

No se comporta igual al pegarse.

Y ahí empieza el problema.



MENOR RIGIDEZ = MENOR RESISTENCIA

Las fibras recicladas son más cortas
y débiles.

Esto provoca:

- Cajas más fáciles de formar
- Pero se debilita más fácilmente

Impacto en línea:

La caja cierra...
pero no soporta manipulación.



FALSA ADHESIÓN

El cartón reciclado genera más
partículas sueltas.

El adhesivo:

- ✗ se pega a las fibras sueltas
- ✗ no a la estructura del cartón

Resultado:

Unión superficial que falla
ante el mínimo impacto



FALTA DE ANCLAJE PROFUNDO

El objetivo real del pegado es el
desgarre de fibra.

Pero con cartón reciclado:

- menor cohesión interna
- mayor variabilidad

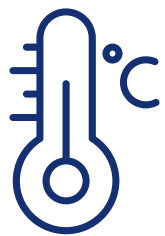
Consecuencia:

Cajas que se abren fuera de línea



3 AJUSTES

CLAVES PARA CORREGIRLO:



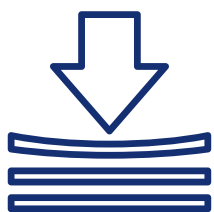
TEMPERATURA

Ajusta la temperatura, mantenlo dentro del rango recomendado. Fuera de ese rango, el hot melt se degrada y pierde desempeño.



APLICACIÓN PRECISA

Más adhesivo no significa mejor pegado. Un cordón bien ubicado y con el grosor correcto logra mejores resultados que un exceso mal distribuido.



MAYOR COMPRESIÓN

Esto permite que el hot melt penetre y se ancle a la estructura real, no solo a la superficie.



¿TUS CAJAS NO ESTAN PEGANDO?

SOLICITA UN DIAGNÓSTICO
TÉCNICO

Adaptarte al **cartón reciclado**
no es gastar más...
es usar el **hot melt correcto**
para el sustrato correcto.

