

PRO 30D ADESIVO PER LEGNO RESISTENZA ALL'ACQUA

Date:11/06/14**Page 1 of 2****Caratteristiche tecniche:**

Base	PVAc - Acetato di polivinile
Colore	Bianco -asciugatura trasparente
Consistenza	Liquido viscoso
Viscosità in mPa.s. (Brookfield RVT 5/20)	8.000-15.000
Vulcanizzazione	Seccaggio fisico
Densità (DIN 53479)	1,1 g/cm ³
Contenuto solido (%)	45-47
PH	2,5-3,5
Temperatura ideale di applicazione	+18/20 °C HR 50/70%
Limiti di temperatura	Min.+5 °C Max +30 °C
Umidità del legno %	8-12
Tempo aperto*	Ca 8 min.
Tempo di movimentazione*	Vedi sotto: Applicazione dell'adesivo
Indurimento completo*	7 giorni
Tempo di pressatura*	Vedi sotto: Applicazione dell'adesivo
Forza di pressatura	Ca 1-2 kg/cm ²
Resistenza all'acqua (DIN EN 204)	D3
Resistenza alla temperatura	-20 °C a +70 °C
Resistenza al taglio	D3
Consumi stimati*	Incollaggio ca 80-130 g/mq Assemblaggio/incastri ca 150-180 g/mq

*Questo valore può variare secondo le condizioni ambientali come temperatura, umidità relativa, supporto, tempo e tipo (a freddo o a caldo) di pressatura.

Prodotto:

PRO 30D è una colla universale monocomponente, a base di PVAc, pronta all'uso, ad asciugatura rapida e forte, per uso interno ed esterno riparata.

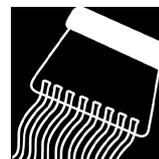
Caratteristiche:

- Facile da usare
- Qualità professionale
- Asciugatura rapida
- Resistente all'acqua D3 (DIN EN 204)

- Utilizzabile per la maggior parte dei tipi di legno: duri, teneri, esotici
- Per placcaggi

Applicazioni:

- Applicazioni all'interno con esposizione per brevi periodi ad alti tassi di umidità; all'esterno al riparo dalle intemperie
- Produzione di scale, porte e finestre in cui si richiede la conformità alla classe D3
- Incollaggi resistenti all'alta umidità di materiali non porosi sintetici come HPL, melanina, vinile, stratificato (Formica, Resopal,...), agglomerato, MDF, Multiplex Assemblaggio di tenoni e mortasi, tasselli, coda di rondine.



PRO 30D ADESIVO PER LEGNO RESISTENZA ALL'ACQUA

Page 2 of 3

- Incollaggi resistenti all'umidità di legni duri, teneri o esotici.

Superfici:

Tipo: superfici porose, asciutte ed esenti da polvere, grasso, unto e resina (non usare diluenti per l'eventuale pulizia), ben allineate/precise. Per migliorare l'aderenza, irruvidire la superficie con carta abrasiva grana 80.

Si consiglia un test preliminare di compatibilità.

Applicazione dell'adesivo:

Metodo: Applicare l'adesivo mediante una spatola finemente dentata (A4), a pennello, a rullo, macchina per l'incollaggio o distributore per colla su una delle superfici da incollare. La colla può essere applicata sulle due superfici (raccomandato per legni duri e porosi). Attendere qualche minuto dopo l'applicazione per far sì che l'adesivo bagni la superficie del legno. Unire le parti entro 8 minuti e immergere almeno per almeno 30 minuti. E' necessario premere i materiali durante la polimerizzazione per raggiungere la più alta forza finale possibile.

Temperatura di applicazione: +5°C a +30°C

Assemblaggio (tempo di pressatura):

ca 15 min. a 20°C

ca 15 min. tunnel alta frequenza

Incollaggio HPL/CPL

ca 90 sec. +70°C su Multiplex

ca 45 sec. +70°C su agglomerato

ca 50 sec. +80°C per placcaggio

Pulire: con acqua tiepida prima dell'indurimento, dopo solo meccanicamente.

Riparare: con PRO 30D

secchiello da 5 kg- tanica da 20 lt

Stoccaggio:

18 mesi nei propri imballi originali in luogo fresco e asciutto, a temperature tra +5°C e +25°C.

Norme igieniche e di sicurezza:

Osservare le normali misure igieniche.

Consultare l'etichetta e la scheda di sicurezza per maggiori informazioni.

Avvertenze:

Vista la grande varietà nelle composizioni dei materiali, dell'origine e dei trattamenti del legno, è possibile in certe condizioni, il rischio di avere decolorazioni, come con il faggio, il ciliegio, gli ossidi di ferro dentro i legni esotici, il tannino nella quercia.

Grandi tolleranze nei tagli (max 0,35 mm) possono portare ad una polimerizzazione più lunga e ad una forza finale più debole. Ma ugualmente la planarità e la porosità sono dei parametri importanti. La pressione durante la polimerizzazione deve essere sufficiente perché tutta la superficie sia in contatto.

Materiali più porosi devono essere pressati con più forza, max 8 kg/cm² (0,8 N/mm²).

La forza d'aderenza richiesta dipende dal materiale e dal tipo di assemblaggio. Le massime prestazioni si hanno ad indurimento completo, dopo ca 7 giorni di essiccazione.

Effettuare i trattamenti solo a completo indurimento.

Durante periodi freddi, la viscosità del prodotto può aumentare fortemente (la colla si può addensare). Acclimare la colla min. 20° C per un giorno (24 h), la viscosità iniziale sarà ripristinata.

Packaging:

Packaging: flacone da 750 g-

Nota: Le direttive contenute in questa documentazione sono i risultati di esperimenti condotti in buona fede. Tuttavia, a causa della diversità dei materiali, dei substrati e del grosso numero di applicazioni possibili, che sono fuori dal controllo, non ci assumiamo la responsabilità dei risultati ottenuti. E' comunque consigliato effettuare dei test preliminari.