



SCHEMA TECNICA

MADECOL 1245 CON INDURITORE CAT

TIPOLOGIA PRODOTTO

Colla Mellaminica bicomponente.

IMPIEGO PRINCIPALE

MADECOL 1245 è un collante melammina-urea-formaldeide (MUF), da usare in combinazione con il nostro induritore CAT nell'industria del legno dove è richiesta una elevata resistenza all'acqua ed agli agenti atmosferici.

APPLICAZIONE

Il sistema MADECOL 1245 + CAT è indicato per la produzione di compensati/multistrati, portoncini per esterno, lamellare per finestre, mobili da giardino, travi in legno di molteplici essenze, assemblaggio di legno massiccio ed per altri tipi di applicazione nell'industria del legno dove è richiesta una linea collante chiara con elevata resistenza all'acqua ed alle intemperie.

Poiché i collanti MUF possiedono anche una ottima resistenza al fuoco, il sistema MADECOL 1245 + CAT è anche idoneo per l'impiallacciatura di pannelli resistenti al fuoco, consentendo di ottenere incollaggi che rispondono ai requisiti delle norme EN 314-2 Classe 2 e 3.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Natura chimica:	Condensato melammina-urea-formaldeide
Aspetto:	Liquido bianco
pH:	ca. 10
Viscosità Brookfield:	ca. 11000 mPa.s
Residuo secco	ca. 68 %
Densità:	ca. 1250 kg/m ³
Formaldeide libera	ca. 0,5 %
Punto di infiammabilità:	> 100°C, non infiammabile

ISTRUZIONI PER L'USO

Applicazione: Spatola, spalmatrice a rulli, applicatrice a pettine.

Rapporti miscelazione: MADECOL1245: 100 parti peso - CAT 2542: 5- 20 parti peso

La precisione di dosaggio dell'induritore deve essere + 1 p.p.

La temperatura di pressatura consigliata per l'utilizzo della miscela è +70°C/100°C. Se si utilizzano temperature più basse i tempi di pressa saranno sensibilmente lunghi.



Il tempo di vita è il periodo di tempo durante il quale la miscela di colla ed induritore può essere utilizzata dopo la miscelazione dei componenti. I tempi di vita di seguito riportati sono stati determinati con prove di laboratorio e sono espressi in minuti. Temperature più elevate riducono i tempi di vita, temperature più basse aumentano i tempi di vita.

CATALIZZATORE	parti peso	5	10	15	20
Temperatura					
15°C		240	200	180	150 minuti
20°C		180	150	120	100 minuti
30°C		100	70	60	50 minuti

UR del legno: 8÷14%. Per l'impiego esterno dei prodotti incollati si consiglia UR del legno: 10÷12%.

La quantità di colla dipende dal tipo di applicazione e deve essere sempre determinata/ottimizzata per ciascun caso specifico. Di seguito si riportano valori minimi indicativi:

Impiallaccature sottili:	90 ÷ 150 g/m ²
Compensati e fogli MDF:	180 ÷ 250 g/m ²
Legno massiccio:	250 ÷ 400 g/m ²

La pressione durante la pressatura varia in funzione del tipo e densità del legno, dal tipo di manufatto e dal tipo di apparecchiatura impiegata, orientativamente è compresa tra 2 e 6 kg/cm³. Per l'incollaggio di legno massiccio le pressioni richieste sono:

minimo 3 kg/cm³ per

legni teneri; minimo 5

kg/cm³ per legni duri;

minimo 6 kg/cm³ per produzioni di travi strutturali lamellari portanti di grandi dimensioni.

Il tempo di pressa/strettoio dipende, tra le altre cose, dalla temperatura dell'ambiente e dalla temperatura dei materiali da incollare.

I valori seguenti sono indicativi per le diverse temperature e riferiti ad uno spessore di legno di 1 mm (incollaggio di fogli impiallaccature/produzione compensati)

Tempi di pressa in minuti.

1245/CAT	70°C	90°C	100°C
100/5	8	5	3
100/10	6	4	2,5
100/15	5	3	2
100/20	4	2,5	1,5

Per l'incollaggio a freddo i tempi di pressa per la miscela MADECOL 1245 (100%) con catalizzatore CAT 2542 (20%) sono di circa 12 ore a +23°C e di circa 6 ore a +30°C.

Con temperature inferiori ai +20°C i tempi di pressatura possono superare le 24 ore.

Si sconsiglia di incollare a temperature inferiori ai +16°C, in modo particolare i manufatti strutturali.

È importante verificare la perfetta planarità tra i supporti da incollare.

Le apparecchiature utilizzate per l'applicazione devono essere pulite con acqua tiepida prima che l'adesivo indurisca. Ad adesivo indurito Vi consigliamo l'uso del MEK.



MISURE DI SICUREZZA

Sottoporre i pezzi incollati a lavorazioni invasive solo dopo almeno 36 ore dalla fine dell'incollaggio, avendo la cura di mantenere nel frattempo i manufatti a temperatura non inferiore ai +18°C.

La colla contiene piccole quantità di formaldeide libera e l'induritore contiene acido formico. La manipolazione deve assicurare che colla ed induritore non vengano in contatto con la pelle o gli occhi. Acqua e sapone sono utilizzati per rimuovere colla ed induritore dalla pelle.

STOCCAGGIO

Stabilità: MADECOL 1245 minimo mesi 8 a +20°C in contenitori ben chiusi.

CAT 2542 minimo mesi 8 a +20°C in contenitori ben chiusi.

Durante lo stoccaggio la viscosità aumenta con una velocità maggiore verso la fine della vita utile del prodotto. Temperature più elevate ridurranno la stabilità del prodotto.

A temperatura costante di +30°C la stabilità sarà circa la metà di quella che il prodotto ha a +20°C.

La temperatura ottimale di stoccaggio per entrambi i prodotti è di +18°C/20°C. La colla non deve essere mai stoccata sotto +16°C.

L'induritore non deve essere stoccato sotto +12°C.

Nessuno dei prodotti deve essere stoccato a temperature superiori a +30°C.

Possono essere accettate solo brevi esposizioni a temperature sotto ai +8°C per la colla e sotto ai

+6°C per l'induritore (per esempio durante il trasporto).

Se i prodotti hanno subito una gelata per alcune ore consecutive non possono essere scongelati ed utilizzati a causa dei cambi irreversibili delle loro proprietà chimico/fisiche.

CONFEZIONI

Secchi da 10+2kg

Taniche da 25+5kg

***ATTENZIONE**

Pur essendo le notizie sopra riportate frutto della nostra migliore esperienza e relative ai test svolti in laboratorio, esse hanno valore generale. Pertanto, ogni caso specifico dovrà essere sottoposto a collaudo preventivo da parte dell'utilizzatore.