



SCHEDA TECNICA

MADECOL A240/AF

TIPOLOGIA PRODOTTO

Colla Vinilica con certificato D3.

IMPIEGO PRINCIPALE

Collante vinilico monocomponente pronto all'uso, caratterizzato da una elevata resistenza all'acqua, da un elevatissimo contenuto in secco attivo, specifico per l'incollaggio sotto presse a caldo o a freddo con tempi di pressatura molto brevi, in modo particolare per i cicli continui, appositamente formulato per incollaggio di manufatti in legno e derivati. Ideale per produzione di multistrati, planari e/o curvi, per doppiature industriali, per la produzione di tamburati, listellari in molteplici essenze, per la produzione di doghe pavimenti in legno a 2 e a 3 strati, ove diventa importante avere film collante strutturato e un collante estremamente rapido.

MADECOL A240/AF viene vantaggiosamente utilizzato anche per l'impiallacciatura di legno, per impiallaccature di essenze affumicate e/o termotrattate e per l'incollaggio industriale di particolari in folding.

è caratterizzato dalla totale assenza di VOC e da limitatissimo contenuto di formaldeide, tale da renderla impercettibile a pari contenuto del legno.

in origine produttiva risulta CONFORME ALLE NORME EUROPEE WATT 91 DIN EN 204-D3.

APPLICAZIONE

Il tempo aperto e di essiccazione si diversificano notevolmente dalle condizioni di lavoro, dell'ambiente disupporto e sua tensione, utilizzate come pure dalla quantità di adesivo spalmato.

Buoni risultati si ottengono seguendo le seguenti condizioni:

- Temperatura dell'ambiente, adesivo e parti da incollare: +18/20°C
- Umidità del legno (duri o teneri): 8-12%
- Spalmatura (su ambo i lati solo per i legni duri e/o oleosi): da 90 a 180 g/m²
- Pressione su incollaggi di massicci: minimo 2,5 kg/cm²

Ricordiamo che il collante deve essere spalmato uniformemente su tutta la superficie, considerando che una quantità troppo bassa può causare una forza adesiva insufficiente, mentre, una quantità troppo elevata causa iltrasudamento in superficie attraverso l'impiallacciatura e tempi di presa più lunghi.



Tempo aperto dell'adesivo a +23°C:

- utilizzando spalmatura di 120 g/m² di adesivo 3-4 minuti;
- utilizzando spalmatura di 180 g/m² di adesivo 4-5 minuti.

Da considerare un ulteriore minuto di tempo aperto/chiuso (manufatti impilati, con substrati a contatto tra loro, prima della effettiva pressatura).

Tempi di pressatura utilizzando impiallacciatura con spessore da 0,6 mm su pannelli in legno tenero:

- piastre pressa a +23°C reali, con spalmatura di 120 g/m² di adesivo 8 minuti
- piastre pressa a +55°C reali, con spalmatura di 120 g/m² di adesivo 2 minuti
- piastre pressa a +75°C reali, con spalmatura di 120 g/m² di adesivo 90 secondi
- piastre pressa a +90°C reali, con spalmatura di 120 g/m² di adesivo 70 secondi
- piastre pressa a +110°C reali, con spalmatura di 120 g/m² di adesivo 45 secondi

CONSIGLI UTILI PER L'IMPIEGO

MADECOL A240/AF deve essere spalmato in modo uniforme sulla superficie da incollare mediante spatola, spalmatrice a rulli o altro appropriato utensile.

La preparazione del legno e il suo incollaggio devono essere effettuati per quanto possibile nello stesso giorno, per evitare una variazione delle tolleranze nelle dimensioni delle parti con conseguente allungamento del tempo di pressatura ed indebolimento del giunto collante.

Con legni ad alto contenuto di resine e/o di tannino può provocare formazione di macchie colorate specie incollando ad alta temperatura. Impurità di ferro proveniente dagli utensili possono comunque generare, per reazione con il tannino presente nel legno e in particolare con il rovere e il ciliegio e faggio, delle macchie scure.

Si raccomanda sempre una prova preliminare completa.

Le parti da incollare devono essere accoppiate prima dello scadere del tempo aperto dell'adesivo e pressate fino all'ottenimento di un sufficiente potere collante iniziale.

Nell'incollaggio del laminato è necessario accertare preventivamente la natura del retro che talvolta può presentare delle tracce di distaccante che possono influenzare le capacità bagnanti dell'adesivo e conseguentemente il tempo aperto.

Nei casi più critici si possono evidenziare vistosi difetti di incollaggio, una preventiva levigatura con carta abrasiva grana 80/100 e successiva asportazione del polverino può migliorare l'adesione.

L'adesione deve essere effettuato possibilmente a temperature non inferiori ai +16/+18°C. Al di sotto di questa temperatura, il potere collante può diminuire progressivamente fino a determinare il completo distacco delle parti una volta raggiunta la temperatura minima di filiazione.

Prima di procedere con altre lavorazioni dopo la pressatura, è bene attendere che il manufatto sia raffreddato. Evitare l'aggiunta di farine ed eccipienti vari che modificherebbero le prestazioni adesive del collante.

Le cisterne, gli attrezzi, le linee di lavoro o quant'altro a contatto con l'adesivo è indispensabile che siano di acciaio inossidabile, plastica PVC duro, polietilene, resina



poliestere. Con altri materiali può accadere corrosioni causate dal contatto con la natura acida del collante. E' buona norma pulire le attrezzature venute a contatto con il collante con acqua calda prima che l'adesivo essicchi, in quanto essendo il film collante resistente all'acqua, risulta difficilmente asportabile.

Nel caso impiegare solventi come l'acetone o acetato di metile per facilitarne l'asporto. La massima resistenza all'acqua viene raggiunta dopo almeno 7 giorni dall'avvenuto incollaggio. Dopo lungo periodo di immagazzinaggio si consiglia di mescolare bene il collante.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tenuta meccanica film collante dopo 72 ore	Pari a 220 kg/cmq
Odore	Caratteristico
Viscosità Brookfield a +20°C mPas 15.000	+/- 3.000
Temperatura minima di filmazione	+12°C
Valore PH a +20°C in origine produttiva	Compreso tra 2,5 e 4,0
Secco in origine produttiva	62% +/- 2%

STOCCAGGIO

Teme il gelo immagazzinare a + 12 C°. Prima dell'utilizzo stoccare per 24h almeno a 18 C°. Durata 12 mesi da sigillato, circa 15 giorni da aperto.

CONFEZIONI

Taniche kg 30
Cisterna kg 1000

ATTENZIONE

Pur essendo le notizie sopra riportate frutto della nostra migliore esperienza e relative ai test svolti in laboratorio, esse hanno valore generale.

Per tanto, ogni caso specifico dovrà essere sottoposto a collaudo preventivo da parte dell'utilizzatore.