



SCHEDA TECNICA

MADECOL A240/IM

TIPOLOGIA PRODOTTO

Colla Vinilica con certificato D3.

IMPIEGO PRINCIPALE

Collante vinilico a presa rapida con resistenza superiore all'acqua, studiato appositamente per l'incollaggio sotto presse a caldo o a freddo con tempi molto brevi. Utilizzato principalmente per l'impiallacciatura di legno e altri materiali legnosi.

APPLICAZIONE

Il collante MADECOL A/240 IM va utilizzato senza aggiunte di acqua.

Il tempo aperto e di essiccazione si diversificano notevolmente dalle condizioni di lavoro, dell'ambiente di supporto 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
Umidità relativa	% 60-70
Spalmatura su ambo i lati solo per legni (no impiallac.)	90-110 g/m ²
Pressione su incollaggi non in tensione	0,1-0,5 N/mm ²

Raccomandiamo 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 il trasudamento in superficie attraverso l'impiallacciatura.

Tempo aperto dell'adesivo:

- utilizzando truciolare con spalmatura di 100 g/m ² di adesivo	2-3 minuti
- utilizzando truciolare con spalmatura di 150 g/m ² di adesivo	6-9 minuti

Tempi di pressatura utilizzando impiallacciatura con spessore da 0,6-0,8 mm:

- a 20°C con spalmatura di 150 g/m ² di adesivo	5-20 minuti
- a 50°C con spalmatura di 150 g/m ² di adesivo	6-8 minuti
- a 70°C con spalmatura di 150 g/m ² di adesivo	4-7 minuti
- a 90°C con spalmatura di 150 g/m ² di adesivo	1 minuto circa



Consigli per l'utilizzo:

- MADECOL A/240/IM 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 pressaggio e indebolimento del giunto collante.
 - MADECOL A/240/IM, con legni ad alto contenuto di resine e di tannino, può provocare formazione di macchie colorate specie incollando ad alta temperatura. Impurità di ferro provenienti 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 una prova preliminare.
 - 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 100 e successiva asportazione del polverino può migliorare l'adesione.
 - L'adesione deve essere effettuata possibilmente a temperature non inferiori ai 15°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.
- o Evitare l'aggiunta di farine ed eccipienti vari che modificherebbero le prestazioni adesive del MADECOL A/240/IM.
- 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 MADECOL A/240/IM 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 quattro giorni dall'avvenuto incollaggio.
 - Dopo lungo periodo di immagazzinaggio si consiglia di mescolare bene il collante.



CARATTERISTICHE TECNICHE

Aspetto fisico	Fluidido/cremoso
Colore	Bianco
Odore	Caratteristico PVA
Contenuto secco	%50 $\pm$ 1
Viscosità Brookfield HB a 20°C 1000	g.6 a rpm mPas 15000 $\pm$
TMF (temperatura minima di filtrazione)	°C 5-6
Valore pH a 20°C	3 ca

STOCCAGGIO

Teme il gelo immagazzinare a + 5 C°. Durata 6-8 mesi da sigillato, circa 20 giorni da aperto.

CONFEZIONI

Taniche kg 10/25
Fusti kg 50/100/120
Cisterna kg 700/1000

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.