



SCHEDA TECNICA

MADECOL A240 PLUS ECO

TIPOLOGIA PRODOTTO

MADECOL A240 PLUS ECO è un collante vinilico di nuova generazione, ad elevatissima qualità, caratterizzato da bassissimo impatto ambientale, completamente esente da cariche inerti aggiunte, POLIACETOVINILICO OMOPOLIMERO a presa rapida, particolarmente indicato per l'incollaggio di legni duri, legni esotici e per ogni incollaggio nel quale risulti rilevante una superiore resistenza all'acqua. Il prodotto si distingue per contenuto in VOC pari a zero. MADECOL A240 PLUS ECO in origine produttiva è collante dotato di certificazione D3, DIN EN 204, EN 205:2003 e WATT 91

IMPIEGO PRINCIPALE

MADECOL A240 PLUS ECO particolarmente indicato per l'incollaggio di legni duri, legni esotici e per ogni incollaggio nel quale risulti rilevante una superiore resistenza all'acqua. Inoltre può essere utilizzato per la pressatura di supporti definiti ignifughi.

APPLICAZIONE

I materiali da incollare devono essere perfettamente planari e ad opportuno contatto tra essi. I materiali da incollare devono essere pressati in maniera ottimale per un tempo adeguato, tempo che andrà valutato in base alle condizioni ambientali ed alle tipologie di materiali utilizzati. I materiali da incollare devono essere privi di polvere e grassi e climatizzati a temperatura non inferiori ai 16°C. La temperatura di lavorazione più idonea per MADECOL A240 PLUS ECO è di 18-20°C, mentre l'umidità del legno più favorevole è compresa tra 10% ed il 12%. Non lavorare a temperature inferiori ai +12°C. Incollaggi effettuati a temperature inferiori potranno rivelarsi poco performanti. In generale l'incollaggio unilaterale è sufficiente. Si consiglia, invece, l'applicazione su ambedue le superfici per legni duri ed esotici. Porre particolare attenzione nell'incollaggio di legni contenenti elevate quantità di tannino, in quanto MADECOL A240 PLUS ECO, essendo collante D3 a PH acido, potrebbe in casi isolati provocare la presenza di macchie scure nei manufatti incollati, specialmente nel caso del rovere. Quantità di collante da spalmare: dai 90 ai 200 grammi/mq in base alla tipologia di incollaggio.

TEMPI DI PRESSATURA

Incollaggio di superfici (laminati plastici sp. 0,8) (20°C)	da 30 min.
Incollaggio di superfici (laminati plastici sp. 0,8) (50°C)	da 5 min.
Incollaggio di superfici (carte decorative sottili) (90°C)	da 90 sec.

NB. Pressatura: non inferiore a 3 kg/cmq per l'incollaggio di legno massiccio lamellare e listellare



CARATTERISTICHE TECNICHE

BASE	a dispersione PVAC
RAPPORTO DI MISCELAZIONE: A : B =	5% in peso di induritore
PESO SPECIFICO A 20°C:	1,05 g/cm ³ +/- 0,02
COLORE DEL COLLANTE NEL CONFEZIONAMENTO :	bianco
COLORE DELLA MISCELA: A+B:	leggermente paglierino
CONSISTENZA:	media viscosità
VISCOSITA' BRF MOD. RVT A 20°C	mPa.s 14.000 +/- 1.500
SECCO :	6% +/- 1%
DURATA DELLA MISCELA A+B:	ca.24 ore con T 20°C ed U.R. al 60%
TEMPO APERTO:	a 20°C ed U.R. al 60%, 8 - 10 minuti
TEMPERATURA MINIMA DI FILMAZIONE:	+10°C
VALORE PH COLLA:	da 3,0 a 4,5 a 20°C ed U.R. al 60%

STOCCAGGIO

Teme il gelo immagazzinare a + 5 C°. Durata 12 mesi da sigillato, circa 20 giorni da aperto.

CONFEZIONI

Secchi da 10kg
Taniche kg 30kg

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.