



SCHEDA TECNICA

MADECOL A/240R

Descrizione

MG 10 è un collante vinilico rapido, di elevata qualità, puro completamente esente da cariche inerti aggiunte, a base di POLIACETOVINILICO OMOPOLIMERO, a presa rapida, in origine produttiva è completamente esente VOC e con contenuto di formaldeide inferiore a 40 ppm.

Il prodotto è particolarmente indicato per l'incollaggio di legni teneri, legni duri, legni esotici, derivati del legno e per ogni incollaggio nel quale risulti rilevante una superiore resistenza all'acqua.

MG 10 in origine produttiva è dotato di certificazione D3, DIN EN 204, EN 205:2003 e WATT 91.

Se catalizzato con CAT10 ISOCIANATO PURO TRASPARENTE, al 5% in peso, in origine produttiva è certificato in classe D4 WATT 91.

Impiego

Incollaggio di porte e finestre.

Incollaggio di lamellare per serramenti.

Incollaggio di piani top per cucine e per bagni.

Incollaggio di listellare.

Incollaggio di elementi per scale in legno.

Incollaggio di pannelli stratificati.

Incollaggi di tenoni e mini zinken.

Incollaggi di legni duri ed esotici oltre che di elementi in MDF e/o in truciolare e/o laminato.

Incollaggio ad alta frequenza.

Produzione di parquet e pavimenti in legno stratificati.

Proprietà del giunto collante

MADECOL A/240R è collante D3 monocomponente, di elevata qualità e notevole stabilità.

Utilizzabile come colla bicomponente per soddisfare esigenze di altissimo livello con incollaggi in classe D4. Ideale per incollaggi a caldo e a freddo. Tempi di pressatura brevi. Stabilità nel tempo del film collante.

MADECOL A/240R come colla monocomponente risponde ai requisiti dei test D3, DIN EN 204, EN 205:2003.

Come colla bicomponente con l'aggiunta del 5% dell'induritore CAT10 e CAT12, permette incollaggi di elevatissima qualità seguendo i requisiti della classe D4.

Elevata capacità di penetrazione nelle fibre di legni duri ed esotici.

Giunto d'incollaggio monocomponente: elastico-viscoso, incolore.

Giunto d'incollaggio se bicomponente: rigido-viscoso, appena paglierino.



Caratteristiche

BASE	dispersione PVAC
RAPPORTO DI MISCELAZIONE:	5% in peso di induritore sul peso della colla
PESO SPECIFICO A 20°C:	1,10 kg/dm ³
TEMPO APERTO CON 180 GRAMMI/MQ:	4 – 6 minuti a +20°C e U.R. al 55%
VISCOSITA' BRF MOD. RVT A 20°C	mPa.s 15.000 +/- 3.000
SECCO:	52% +/- 1%
DURATA DELLA MISCELA A+B CON CAT10:	circa 4 ore con ambiente a +20°
TEMPO APERTO CON SPALMATURA	180 GR/MQ: a +20°C ed H.R. al 60%, 7/8 minuti
TEMPERATURA MINIMA DI FILMAZIONE:	+10°C
VALORE PH: d	a 2,5 a 4,0 in origine produttiva

Applicazioni

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 A/240R è di 18/+20°C, mentre l'umidità del legno più favorevole è compresa tra 9% 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 A/240R, 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 Minimi di Pressatura

Incollaggio di giunti con incastro (20°C) da 16 min.

Incollaggio di giunti (preriscaldati) con incastro (50°C) da 3 min.

Incollaggio di giunti con incastro (80°C) da 1 min.

Incollaggio di superfici (laminati plastici sp. 0,8 melaminici) (20°C) da 24 min.

Incollaggio di superfici (laminati plastici sp. 0,8E melaminici) (50°C) da 3 min.

Incollaggio di superfici (carte decorative sottili) (90°C) da 75 sec.

Se si utilizza l'induritore, aumentare i tempi del 50%.



Se la miscelazione produce schiuma, rimescolare nuovamente, la qualità dell'incollaggio non viene pregiudicata da tale schiuma. Togliere finestre o telai dalla pressa dopo l'incavigliatura provvisoria. La resistenza finale del test corrispondente viene raggiunta dopo 7 giorni, secondo le norme D3, DIN EN 204, EN 205:2003 e WATT 91.

Stoccaggio

MADECOL A/240R teme il gelo, immagazzinare a temperature comprese tra i + 15°C ed i +25°C. Con tali parametri, la garanzia del prodotto è di minimo 12 mesi (nelle confezioni ben sigillate), stoccaggi a temperature costantemente oltre i +30°C possono ridurre sensibilmente la vita di questo collante.

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.