



ADECON SUPER

COLLANTE VINILICO AD ALTO POTERE ADESIVO A PRESA RAPIDA SPECIFICO PER L'INDUSTRIA DEL LEGNO

Indicato per l'incollaggio di legni, trova pertanto impiego nell'industria del mobile massiccio in genere. Classe D2.

CARATTERISTICHE SPECIFICHE (a C.N.):

Aspetto:	Liquido viscoso, bianco
Viscosità Brookfield a 20 °C (mPa*s):	18000 - 28000
Resa: (g/m ²):	170 +/- 10 doppia spalmatura.
Umidità del legno (%):	8 - 10
Tempo aperto a 20 °C (minuti):	5-10
Contenuto in solidi (%):	52 - 56
Densità a 20 °C (kg/l):	0,95 - 1,15
Stabilità meccanica:	Ottima
Comportamento reologico:	Pseudoplastico
Magazzinaggio (mesi): temperatura compresa fra +5 °C e +25 °C	6 Il prodotto deve essere stoccato in serbatoi di poliestere rinforzato o acciaio mantenendo la temperatura fra +5 °C e +30 °C.
Informazioni sullo smaltimento:	Smaltire in conformità alle vigenti disposizioni locali e nazionali Usare sempre adeguati sistemi di protezione individuale Consultare sempre la Scheda Tecnica e la Scheda di Sicurezza
Confezioni:	Secchielli da 10 kg Tanche da 25 kg Fusti da 120 kg Cisternette in plastica da 1000 kg
Limitazioni d'uso:	Non applicare in ambienti umidi. Teme il gelo. Ambientare il prodotto a 20 °C prima dell'applicazione. Usare sempre adeguati sistemi di protezione individuale Consultare sempre la Scheda Tecnica e la Scheda di Sicurezza

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Verificare sempre l'umidità del supporto con appositi strumenti. Il supporto deve essere stabilizzato e portato a temperatura prima dell'incollaggio. La superficie deve essere assorbente e non particolarmente levigata per non ostacolare la penetrazione del collante sul supporto.

APPLICAZIONE:

Applicare a temperature comprese tra +15 e +25 °C. Anche i materiali da incollare devono essere opportunamente ambientati alle temperature consigliate (+15 / +25 °C).

In caso di temperature inferiori ai +15 °C prevedere di modificare le procedure di lavorazione (es. aumento dei tempi di fissaggio/pressatura, aumento dei tempi di stoccaggio dei materiali incollati) fino ad ottenimento del risultato ottimale previsto dai Vostri standard. E' sempre consigliato lo stoccaggio in ambiente con temperature superiori ai 15 °C e umidità relativa del 50%.

I tempi di pressatura vengono valutati dall'operatore in funzione alle temperature e alla tipologia dei materiali impiegati (grado di assorbimento, ecc.). Su supporti difficili e poco assorbenti (es. materiali levigati, piallati e/o trattati chimicamente) effettuare opportune prove preventive.

Consultare sempre le schede tecniche e le schede di sicurezza.

PITTOGRAMMI DI PERICOLO:

-- -- --