

**PROPIEDADES**

- Pegamento monocomponente blanco para madera
- Excelente adherencia
- Curado rápido
- Seca de manera transparente
- Tiempos de prensado cortos
- Resistente a altas temperaturas (ensayado según EN 14257 - WATT'91)
- Tiempos de prensado muy cortos posibles con el uso de calor
- Alta resistencia al agua (clase de durabilidad D3 según EN 204)

**APLICACIONES**

- Unir espigas, colas de milano, uniones de mortaja y espiga,...
- Encolado de machihembrado en parquet flotante, madera blanda, aglomerado...
- Aplicaciones conformes a la clase de durabilidad D3 según EN 204. Adecuado para uso interior con exposición frecuente a la humedad y uso exterior no expuesto a las condiciones climáticas.
- Encolado de marcos de ventanas y puertas de madera para uso interior y exterior bajo protección
- Encolado superficial de láminas decorativas de acabado
- Encolado de chapa de madera
- Encolado en prensa de alta frecuencia
- Encolado superficial de laminado (HPL/CPL) en prensa continua
- Encolado de montaje
- Adecuado para los tipos de madera más comunes y materiales derivados de la madera

**ESPECIFICACIONES**

Tipo de producto	Dispersión de PVA
Densidad (g/ml)	1
Viscosidad	13000 mPa.s (Brookfield 20 rpm spindle 3, 23°C.)
Resistencia a la ruptura (N/mm <sup>2</sup> )	Resistencia al cizallamiento a 80 °C (EN 14257/WATT '91): 6,8 N/mm <sup>2</sup>
Presión de descarga	0.1 - 0.8 N/mm <sup>2</sup>
Tiempo de presión	Véanse las instrucciones de aplicación
Temperatura de aplicación	+15 °C - +30 °C (óptimo a 20 °C)
pH	3
Temperatura mínima de formación de película (MFFT)	± 7°C
Tiempo abierto a 23°C y 50% H.R.	8-10 minutos (a 150 g/m <sup>2</sup> )
Contenido de materia seca	40 - 42%
Resistencia a la fractura después de 5 min. (N/mm <sup>2</sup> )	3.3
Resistencia a la fractura después de 15 min. (N/mm <sup>2</sup> )	6.2
Resistencia a la fractura después de 30 min. (N/mm <sup>2</sup> )	7.2
Resistencia a la rotura estándar D3 (N/mm <sup>2</sup> , después de 7 días a 23°C y 50% H.R.): DIN 53787	15
	3
Conservación del producto sin abrir	12 meses

Los datos en esta ficha fueron redactados según los últimos datos del laboratorio. Los característicos técnicos pueden ser adaptados o cambiados. No se pretende ser exhaustivo. Antes del uso se ha de comprobar si el producto es apto para la aplicación deseada. A tal fin se necesitan pruebas preliminares. Se aplican nuestras condiciones de venta generales

**EMBALAJE Y COLOR****balde 10kg - 27 unidades/palet**

Blanco

**12 x frasco 250GR/caja - 672 unidades/palet**

Blanco

**balde 25kg - 12 unidades/palet**

Blanco

**balde 5kg - 60 unidades/palet**

Blanco

**12 x frasco 750GR/caja - 480 unidades/palet**

Blanco

**MODO DE EMPLEO****Preparación**

- El usuario debe asegurarse de que el producto utilizado es el apropiado para la aplicación. En caso necesario, póngase en contacto con nuestro servicio técnico.
- Todas las piezas deben acoplarse bien y deben estar libres de polvo y grasa. Si las piezas no encajan, el tiempo de fraguado será mayor y la fuerza de unión será menor. Las juntas deben procesarse poco antes de la unión.
- Revuelva bien el producto

**Aplicar**

- Aplicar el producto en una capa fina en un lado o, en caso de altas exigencias de resistencia al agua, en ambos lados con brocha, rodillo, espátula, llana dentada fina o máquina aplicadora de cola.
- Unir las piezas y presionarlas.
- Tiempos mínimos de prensado para uniones de montaje: 8-15 min; uniones machihembradas: 10-15 min; encolado superficial de HPL/CPL en prensa continua a 70 °C: 45 s; encolado superficial de láminas decorativas o de acabado en prensa continua: 5-10 s; encolado en prensa de alta frecuencia con calentamiento longitudinal: >15 s.
- Respetar el tiempo abierto y el tiempo de prensado. Estos dependen en gran medida de las condiciones de trabajo, como la temperatura, la humedad relativa, la porosidad del material, la cantidad de adhesivo y el contenido de humedad de la madera. Condiciones recomendadas:
  - Temperatura del sustrato y ambiente: 18 °C - 20 °C
  - Contenido de humedad de la madera: 8 - 10%
  - Humedad relativa: 40 - 60%

**Consumo**

- Encolado superficial: 60-140 g/m<sup>2</sup>
- Montaje: 160-180 g/m<sup>2</sup>

**Limpiar**

- Antes de curado: las herramientas, las superficies y los residuos aún sin secar pueden eliminarse con agua.

Los datos en esta ficha fueron redactados según los últimos datos del laboratorio. Los característicos técnicos pueden ser adaptados o cambiados. No se pretende ser exhaustivo. Antes del uso se ha de comprobar si el producto es apto para la aplicación deseada. A tal fin se necesitan pruebas preliminares. Se aplican nuestras condiciones de venta generales

## SEGURIDAD

Consultar la información de seguridad del envase y la ficha de datos de seguridad para más información.

## PUNTOS DE ATENCIÓN

- No diluir el producto.
- En algunos casos pueden producirse decoloraciones en ciertos tipos de madera (haya o cerezo). El hierro en combinación con taninos también puede provocar decoloraciones (p. ej., roble). Por lo tanto, se recomienda realizar una prueba previa
- El almacenamiento prolongado y las altas temperaturas pueden provocar un aumento de la viscosidad, pero no afectan a las propiedades adhesivas del adhesivo. Remover bien antes de usar.

## AUTORIZACIONES TÉCNICAS Y ETIQUETAS DE CALIDAD

- Clase de emisión de COV francesa A+



Los datos en esta ficha fueron redactados según los últimos datos del laboratorio. Los característicos técnicos pueden ser adaptados o cambiados. No se pretende ser exhaustivo. Antes del uso se ha de comprobar si el producto es apto para la aplicación deseada. A tal fin se necesitan pruebas preliminares. Se aplican nuestras condiciones de venta generales