

**CARACTERÍSTICAS**

- Monocomponente cola de madeira
- Capacidade de colagem extremamente
- Cura rápida
- Seca de forma transparente
- Tempos de prensagem curtos
- Resistente a altas temperaturas (testado segundo EN 14257 - WATT'91)
- Tempos de prensagem muito curtos possíveis com a utilização de calor
- Alta resistência à água (classe de durabilidade D3 segundo EN 204)

**APLICAÇÕES**

- Colagem de cavilhas, caudas de andorinha, juntas de encaixe,...
- Colagem macho-fêmea em parquet flutuante, madeira macia, aglomerado...
- Aplicações conformes à classe de durabilidade D3 segundo EN 204. Adequado para uso interior com exposição frequente à humidade e uso exterior não exposto às condições atmosféricas.
- Colagem de caixilhos de janelas e portas de madeira para uso interior e exterior sob proteção
- Colagem superficial de películas decorativas de acabamento
- Colagem de folheado
- Colagem em prensa de alta frequência
- Colagem superficial de laminado (HPL/CPL) em prensa contínua
- Colagem de montagem
- Adequado para os tipos de madeira mais comuns e materiais à base de madeira

**DADOS TÉCNICOS**

Tipo de produto	Dispersão de PVA
Densidade (g/ml)	1
Viscosidade	13000 mPa.s (Brookfield 20 rpm spindle 3, 23°C.)
Resistência à ruptura (N/mm <sup>2</sup> )	Resistência ao cisalhamento a 80 °C (EN 14257/WATT '91): 6,8 N/mm <sup>2</sup>
Pressão de descarga	0.1 - 0.8 N/mm <sup>2</sup>
Tempo de pressão	Ver instruções de aplicação
Temperatura de trabalho	+15 °C - +30 °C (ótimo a 20 °C)
pH	3
Temperatura mínima de formação de filme (MFFT)	± 7°C
Tempo aberto a 23°C e 50% H.R.	8-10 minutos (a 150 g/m <sup>2</sup> )
Conteúdo de matéria seca	40 - 42%
Resistência à fratura após 5 min. (N/mm <sup>2</sup> )	3.3
Resistência à fratura após 15 min. (N/mm <sup>2</sup> )	6.2
Resistência à fratura após 30 min. (N/mm <sup>2</sup> )	7.2
Resistência à ruptura padrão D3 (N/mm <sup>2</sup> , após 7 dias a 23°C e 50% H.R.): DIN 53787	15
Padrão de resistência à ruptura D3 (N/mm <sup>2</sup> , após 7 dias a 23°C e 50% RH e 4 dias imersão em água): DIN 53787	3

Esta ficha técnica substitui todas as edições anteriores. Todos os conselhos, recomendações, valores e instruções de segurança são baseados em investigações rigorosas, bem como na nossa experiência adquirida até à data, sendo prestadas de boa fé. Apesar de a documentação ter sido elaborada com o maior cuidado, não nos responsabilizamos por quaisquer incorreções, falhas ou erros de impressão. Uma vez que não podemos avaliar o desenho, a qualidade da superfície e as condições de aplicação em obra, não nos responsabilizamos pela execução da obra com base na presente documentação. Recomendamos a realização de ensaios no local da aplicação. São aplicáveis as nossas condições gerais de venda.

Prazo de validade do produto fechado	12 meses
Condições de armazenamento	Armazenar em local seco e fresco a +5°C a +25°C. Manter longe da luz solar direta.

## EMBALAGEM E COR

### balde 10kg - 27 unidades/palete

Branco

### 12 x frasco 250GR/caixa - 672 unidades/palete

Branco

### balde 25kg - 12 unidades/palete

Branco

### balde 5kg - 60 unidades/palete

Branco

### 12 x frasco 750GR/caixa - 480 unidades/palete

Branco

## UTILIZAÇÃO

### Preparação

- O usuário deve certificar-se de que o produto utilizado é adequado para a aplicação. Se necessário, contacte o nosso serviço técnico.
- Todas as peças devem encaixar bem e devem estar livres de poeira e graxa. Se as peças não se encaixarem, o tempo de presa será maior e a resistência da união será menor. As juntas devem ser processadas pouco antes da colagem.
- Mexa bem o produto.

### Aplicação

- Aplicar o produto numa camada fina num lado ou, em caso de elevadas exigências de resistência à água, em ambos os lados com pincel, rolo, espátula, talocha dentada fina ou máquina aplicadora de cola.
- Juntar as peças e pressioná-las.
- Tempos mínimos de prensagem para uniões de montagem: 8-15 min; uniões macho-fêmea: 10-15 min; colagem superficial de HPL/CPL em prensa contínua a 70 °C: 45 s; colagem superficial de películas decorativas ou de acabamento em prensa contínua: 5-10 s; colagem em prensa de alta frequência com aquecimento longitudinal: >15 s.
- Respeitar o tempo aberto e o tempo de prensagem. Estes dependem fortemente das condições de trabalho, como temperatura, humidade relativa, porosidade do material, quantidade de cola e teor de humidade da madeira. Condições recomendadas:
  - Temperatura do substrato e ambiente: 18 °C - 20 °C
  - Teor de humidade da madeira: 8 - 10%
  - Humidade relativa: 40 - 60%

### Consumo

- Colagem superficial: 60-140 g/m<sup>2</sup>
- Montagem: 160-180 g/m<sup>2</sup>

### Limpeza

- Antes de cura, os resíduos deixados por ferramentas, as superfícies e os restos não endurecidos podem ser limpos com água.

Esta ficha técnica substitui todas as edições anteriores. Todos os conselhos, recomendações, valores e instruções de segurança são baseados em investigações rigorosas, bem como na nossa experiência adquirida até à data, sendo prestadas de boa fé. Apesar de a documentação ter sido elaborada com o maior cuidado, não nos responsabilizamos por quaisquer incorrecções, falhas ou erros de impressão. Uma vez que não podemos avaliar o desenho, a qualidade da superfície e as condições de aplicação em obra, não nos responsabilizamos pela execução da obra com base na presente documentação. Recomendamos a realização de ensaios no local da aplicação. São aplicáveis as nossas condições gerais de venda.

## SEGURANÇA

Consulte as informações de segurança na embalagem e a ficha de dados de segurança para obter mais informações.

## PONTOS DE ATENÇÃO

- Não diluir o produto.
- Em alguns casos pode ocorrer descoloração em certos tipos de madeira (faia ou cerejeira). O ferro em combinação com taninos também pode provocar descoloração (por ex., carvalho). Recomenda-se, portanto, a realização de um teste prévio
- O armazenamento prolongado e as altas temperaturas podem levar a um aumento da viscosidade, mas não afetam as propriedades adesivas da cola. Agitar bem antes de usar.

## APROVAÇÃO TÉCNICA E RÓTULOS DE QUALIDADE

- Classe francesa de emissão de COV A+



Esta ficha técnica substitui todas as edições anteriores. Todos os conselhos, recomendações, valores e instruções de segurança são baseados em investigações rigorosas, bem como na nossa experiência adquirida até à data, sendo prestadas de boa fé. Apesar de a documentação ter sido elaborada com o maior cuidado, não nos responsabilizamos por quaisquer incorrecções, falhas ou erros de impressão. Uma vez que não podemos avaliar o desenho, a qualidade da superfície e as condições de aplicação em obra, não nos responsabilizamos pela execução da obra com base na presente documentação. Recomendamos a realização de ensaios no local da aplicação. São aplicáveis as nossas condições gerais de venda.