

Product Information

1245 CON INDURITORE 2542

Descrizione

Il 1245 è un collante melammina-urea-formaldeide (MUF), il 2542 è un induritore da usare in combinazione con il 1245 nell'industria del legno dove è richiesta una elevata resistenza all'acqua ed agli agenti atmosferici.

Impiego

Il sistema 1245 / 2542 è indicato per la produzione di compensati/multistrati, portoncini per esterno, lamellare per finestre, mobili da giardino, assemblaggio di legno massiccio ed per altri tipi di applicazione nell'industria del legno dove è richiesta una linea collante chiara con elevata resistenza all'acqua ed alle intemperie.

Poiché i collanti MUF possiedono anche una ottima resistenza al fuoco, il sistema 1245 / 2542 è anche idoneo per l'impiallacciatura di pannelli resistenti al fuoco.

Proprietà del giunto collante

Il sistema 1245 / 2542 consente di ottenere incollaggi che rispondono ai requisiti delle norme EN 314-2 Classe 2 e 3.

Caratteristiche

Natura chimica:	1245 Condensato melammina-urea-formaldeide 2542 Induritore
Aspetto:	1245 Liquido bianco 2542 Liquido bianco - grigio
pH:	1245 ca. 10 2542 ca. 1
Viscosità Brookfield: LVT, sp. 4, 12 rpm, 25°C	1245 ca. 11000 mPa.s alla produzione 2542 ca. 14000 mPa.s alla produzione
Residuo secco	1245 ca. 68 %
Densità:	1245 ca. 1250 kg/m ³ 2542 ca. 1340 kg/m ³
Punto di infiammabilità:	1245 > 100°C, non infiammabile 2542 > 100°C, non infiammabile
Formaldeide libera	1245 ca. 0,7 %

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
Peseggia (VE), Italy +39 041 5898111
www.akzonobel.com/adhesives

Stoccaggio

Stabilità: 1245 8 mesi a 20°C in contenitori ben chiusi
2542 6 mesi a 20°C in contenitori ben chiusi.

Durante lo stoccaggio la viscosità aumenta con una velocità maggiore verso la fine della vita utile del prodotto. Temperature più elevate ridurranno la stabilità. A 30°C la stabilità sarà ca. la metà di quella a 20°C. La temperatura ottimale di stoccaggio per entrambi i prodotti è di 15 , 20 °C. La colla non deve essere stoccata sotto 10°C. L'induritore non deve essere stoccato sotto 0°C. Nessuno dei prodotti deve essere stoccato a temperature superiori a 30°C. Possono essere accettate solo brevi esposizioni a temperature sotto 10°C per la colla o sotto 0°C per l'induritore o sopra 30°C per entrambi i prodotti (es. durante il trasporto). Se i prodotti hanno subito una gelata non possono essere scongelati ed utilizzati a causa dei cambi irreversibili delle loro proprietà.

Istruzioni per l'uso

Applicazione: Spatola, spalmatrice a rulli, applicatrice a pettine, ecc.

Rapporti di miscelazione: 1245 100 parti peso
2542 5 - 20 parti peso

La precisione di dosaggio dell'induritore deve essere ± 1 p. p.

Temperatura di pressa: l'intervallo di temperatura consigliato per l'utilizzo della miscela è 70 , 100 °C. Se si utilizzano temperature più basse i tempi di pressa saranno molto più lunghi.

Tempi di vita: Il tempo di vita è il periodo di tempo durante il quale la miscela di colla ed induritore può essere utilizzata dopo la miscelazione dei componenti. I tempi di vita di seguito riportati sono stati determinati con prove di laboratorio e sono espressi in minuti. Temperature più elevate riducono i tempi di vita, temperature più basse aumentano i tempi di vita.

Induritore 2542 parti peso	5	10	15	20	
Temperatura					
15°C	240	200	180	150	minuti
20°C	180	150	120	100	minuti
30°C	100	70	60	50	minuti

Umidità del legno: 7 , 15%. Per l'impiego esterno dei prodotti incollati si consiglia 10 , 12%.

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
Peseggia (VE), Italy +39 041 5898111
www.akzonobel.com/adhesives

Quantità di colla: La quantità di colla dipende dal tipo di applicazione e deve essere sempre determinata/ottimizzata per ciascun caso. Di seguito si riportano valori indicativi:

Impiallacciatura:	100 ÷ 130 g/m ²
Compensati e porte:	150 ÷ 200 g/m ²
Legno massiccio:	200 ÷ 300 g/m ²

Pressione: La pressione varia in funzione del tipo e densità del legno, del tipo di manufatto e dal tipo di apparecchiatura impiegata; orientativamente è compresa tra 0,1 e 0,8 MPa.

Per l'incollaggio di legno massiccio le pressioni richieste sono:
minimo 0,5 MPa per legni teneri
minimo 1,0 MPa per legni duri.

Tempo di pressa: Il tempo di pressa dipende tra le altre cose dalla temperatura dell'ambiente e dalla temperatura dei materiali. I valori seguenti sono indicativi per le diverse temperature e riferiti ad uno spessore di legno di 1,0 millimetri. Tempi di pressa in minuti.

1245/2542	70°C	90°C	100°C
100/5	8	5	3
100/10	6	4	2,5
100/15	5	3	2
100/20	4	2,5	1,5

Per l'incollaggio a freddo i tempi di pressa per la miscela 1245/2542 100/20 sono di ca. 12 ore a 20°C e di ca. 4 ore a 30°C.

Pulizia: Le apparecchiature utilizzate per l'applicazione devono essere pulite con acqua tiepida prima che l'adesivo indurisca.

Misure di sicurezza

La colla contiene piccole quantità di formaldeide libera e l'induritore contiene acido formico. La manipolazione deve assicurare che colla ed induritore non vengano in contatto con la pelle o gli occhi. Acqua e sapone sono utilizzati per rimuovere colla ed induritore dalla pelle.

Le informazioni complete riguardo la sicurezza sono riportate nelle relative "Scheda di sicurezza" dei prodotti. Assicurarsi sempre di prendere visione di tali informazioni prima di utilizzare i prodotti.

SOLO PER USO PROFESSIONALE

Ultima revisione: Gennaio 2018

Le informazioni qui riportate sono fornite in buona fede e sono frutto della nostra lunga esperienza e di test di laboratorio. Poiché le condizioni di utilizzo esulano dal nostro controllo, non si assumono responsabilità per danni derivanti dall'uso dei nostri prodotti. In ogni caso si consiglia di effettuare prove preliminari sul prodotto.

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00

Peseggia (VE), Italy +39 041 5898111

www.akzonobel.com/adhesives