

Product Information

1711 CON INDURITORE 2622 PER TRAVI LAMELLARI

Il 1711 è un collante fenol-resorcinico, il 2622 è un induritore da usare in combinazione con il 1711 per travi lamellari.

Il sistema 1711 / 2622 composto da (2622A+2622B) è indicato per la produzione di travi lamellari, giunti a pettine ed assemblaggio di legno massiccio. Può essere utilizzato per altri tipi di applicazione nell'industria del legno dove è richiesta una elevata resistenza all'acqua ed agli agenti atmosferici. Con l'impiego dell'induritore 2622 è possibile ottenere tempi di pressa brevi anche a basse temperature.

Le due parti dell'induritore 2622 devono essere premiscelate prima di metterle in contatto con l'adesivo 1711.

Specifiche di Prodotto

	1711	2622A	2622B						
Prodotto	Adesivo PRF	Induritore PRF	Induritore PRF						
Aspetto	Liquido	Polvere	Polvere						
Colore	Liquido marrone scuro	Bianco	Polvere marrone						
Viscosità (al momento della spedizione)	3000 - 8000 mPas (Brookfield LVT, sp.4, 12 rpm, 25°C / 77°F)	Non Applicabile	Non Applicabile						
Densità	Appr. 1150 kg/m ³	Appr.430 kg/m ³	Appr. 480 kg/m ³ (non compresso) Appr. 560 kg/m ³ (compresso)						
pH (al momento della spedizione)	7,0-9,0 (a 25°C / 77°F)	Non Applicabile	Non Applicabile						
Residuo Secco	53-56 %	100%	100%						
Stabilità (mesi)	15°C/59°F	20°C/68°F	30°C/86°F	15°C/59°F	20°C/68°F	30°C/86°F	15°C/59°F	20°C/68°F	30°C/86°F
	---	12	---	---	12	---	---	24	---

Contact Information

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

Version: 06 (2018-06-15)

Reason for changes: Approved for JAS.

<p>Condizioni di Stoccaggio</p>	<p>La temperatura consigliata è tra 10°C e 20°C / 50°F e 68°F.</p> <p>Sono accettabili, solo brevi escursioni sopra 30°C / 86°F.</p> <p>Il prodotto può essere congelato ma deve essere scongelato, riportato a temperatura ambiente e omogeneizzata prima dell'uso.</p> <p>Il prodotto può formare una pellicola sulla superficie se il contenitore non è chiuso correttamente.</p> <p>Non è sensibile all'umidità.</p>	<p>Temperatura di stoccaggio;</p> <p>Inferiore a 30°C / 86°F.</p> <p>Il prodotto è sensibile all'umidità, deve essere conservato in luogo asciutto.</p>	<p>Temperatura di stoccaggio; Inferiore a 30°C / 86°F.</p> <p>Il prodotto è sensibile all'umidità, deve essere conservato in luogo asciutto.</p>
<p>Informazioni sull'emissione di Formaldeide</p>	<p>Rispetta F****</p> <p>Costruzioni in legno incollate supereranno JAS MAFF 1587 classe A</p>		
<p>Glue Line Properties</p>	<p>Elevata resistenza all'acqua ed agli agenti atmosferici.</p>		
<p>Approvazioni</p>	<p>1711 con induritore 2622 è approvato da Norsk Treteknisk Institutt (NTI), Norway, Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart – Otto-Graf-Institut (MPA), Germany and SKH/KOMO (DHBC 32389), Holland per la produzione di strutture in legno portanti.</p> <p>1711 con induritore 2622 è approvato da NTI per l'uso per produzione di glulam secondo JAS 1587, classi d'esposizione A, B e C.</p> <p>1711 con induritore 2622 rispondono ai requisiti delle norme EN 301 per colle di tipo I, classi di servizio 1,2,3 EN 386 ed ai requisiti DIN 68141 per la produzione di strutture in legno portanti in accordo alla DIN 1052.</p>		

Contact Information

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

Version: 06 (2018-06-15)

Reason for changes: Approved for JAS.

Istruzioni per l'uso

Applicazioni	Elementi Strutturali, finger joint e legno massiccio		
Tipo di Presse	Presse a Freddo Presse a Caldo Presse in continuo		
Temperature di Pressa	Non Inferiori a 20°C / 68°F		
Tempo di pressa	Temperatura della linea collante	Rapporto di miscelazione 100:15	
	10°C/50°F	20h	
	15°C/59°F	8h	
	20°C/68°F	4h	
	30°C/86°F	2h	
Tempi di Vita	Rapporto di miscelazione	Temperatura	Tempo
	100:15	10°C/50°F	4h 30 min
	100:15	15°C/59°F	2h
	100:15	20°C/68°F	1h 15 min
	100:15	30°C/86°F	20 min
Pressione	Minima 0,5 MPa per legni teneri. Minima 1,0 MPa per legni duri. Nella produzione di lamellare: Minima 0,7 MPa per lamelle da 33 mm. Minima 0,9 MPa per lamelle da 45 mm.		
Tempo d'assemblaggio	Condizioni d'incollaggio	Rapporto di Miscelazione (in peso)	Massimo Chiuso
	20°C/68°F 400g/m ² / 82 lbs/1000ft ²	100:15	40 min
Rapporto di Miscelazione (in peso)	100:15, adesivo: miscela induritore 56:44, 2622A: 2622B Induritore pre-miscelato		

Contact Information

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

Version: 06 (2018-06-15)

Reason for changes: Approved for JAS.

Miscelazione ed informazioni d'uso	<p>In una zona ben ventilata, mescolare indurente parte A e B, nel rapporto di miscelazione descritto in precedenza (56:44). Quindi mescolare l'adesivo con la miscela indurente. Si prega di fare attenzione e seguire SDS, il componente. 2622A è paraformaldeide che deve essere maneggiata con cura, e non essere messo in contatto con la pelle o inalato. Utilizzare sempre guanti e occhiali protettivi e maschere preferibilmente respirazione.</p> <p>Il tempo di vita descrive il tempo di lavorazione della miscela, questo è valido dal momento di miscelazione dell'adesivo con l'indurente.</p> <p>Per l'incollaggio usare un applicatore a mano o a rullo per distribuire la miscela collante.</p>
Umidità del Legno	8 - 15%, per legno lamellare preferibilmente 10 - 12%
Preparazione del Legno	<p>Superfici appena piallate danno i migliori risultati di incollaggio.</p> <p>Per i migliori risultati nella produzione di travi lamellari le tavole devono essere piallate in modo uniforme. Per ottenere una tenuta ottimale la piallatura va eseguita entro 24 ore dall'incollaggio.</p>
Temperatura del Legno	Per rispettare i tempi di pressa indicate, la temperatura del legno non deve essere inferiore a 20°C / 68°F
Fasi successive	1 giorno a 20°C / 68°F

Contact Information

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

Version: 06 (2018-06-15)

Reason for changes: Approved for JAS.

Manipolazione e informazioni HSE

Manipolazione	Utilizzare sempre guanti e occhiali protettivi durante la manipolazione del prodotto.
Pulizia	Acqua Calda (deve essere pulito prima dell'indurimento)
Gestione dei rifiuti - del prodotto	<p>Colla - Classificata come rifiuto pericoloso. (Contiene fenolo libero e resorcinolo.)</p> <p>Induritore parte A- Classificato come rifiuto pericoloso. (Contiene formaldeide libera.)</p> <p>Induritore parte B- Classificato come rifiuto non pericoloso.</p> <p>Miscela colla induritore – Può essere gestito come rifiuto non pericoloso quando completamente indurito.</p> <p>NOTA! Ci potrebbero essere delle differenze nazionali e / o locali nelle normative, quindi sempre verificare con le autorità locali.</p>
	<p><u>Spedire alla distruzione</u></p> <p>Usare un riconosciuto smaltitore locale.</p>
Trattamento delle acque di scarico	<p><u>Incenerimento con il legno</u></p> <p>Si prega di verificare i requisiti ai sensi della direttiva 2000/76 / CE sull'incenerimento dei rifiuti.</p> <p>Contattare il nostro personale tecnico per maggiori informazioni.</p> <p>NOTA! Ci potrebbero essere delle differenze nazionali e / o locali nelle normative, quindi sempre verificare con le autorità locali.</p>
Salute e Sicurezza	Per maggiori informazioni, prego verificare le relative SDS.

Per ulteriori informazioni riguardanti i dati di cui sopra, vedere la relativa

Clausola Legale

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

Version: 06 (2018-06-15)

Reason for changes: Approved for JAS.