

Product Information

Sistema collante per Travi lamellari MUF 1242 / 2542

- Lungo tempo di vita

Sistema di colore chiaro per travi lamellari e giunti a pettine in strutture portanti in legno. Applicazione in miscela di adesivo e induritore.

Specifiche di Prodotto

	1242	2542										
Prodotto	Adesivo MUF	Induritore										
Aspetto	Liquido	Liquido										
Colore	Bianco Opaco	Crema (leggermente giallo)										
Viscosità (alla produzione)	10000 - 20000 mPas (Brookfield LVT, sp.4, 12 rpm, 25°C / 77°F)	10000 - 20000 mPas (Brookfield LVT, sp.4, 12 rpm, 25°C / 77°F)										
Densità	Appr. 1250 kg/m ³	Appr. 1340 kg/m ³										
pH (alla produzione)	9,5 - 11,0 (at 25°C / 77°F)	0.8 – 1.5 (at 25°C / 77°F)										
Residuo Secco	66 - 69%	Not applicable										
Stabilità (Mesi dalla produzione)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>15°C/59°F</th> <th>20°C/68°F</th> <th>30°C/86°F</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>---</td> <td>8</td> <td>4</td> </tr> </tbody> </table>	15°C/59°F	20°C/68°F	30°C/86°F	---	8	4	<table border="1"> <thead> <tr> <th>20°C/68°F</th> <th>30°C/86°F</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>--</td> </tr> </tbody> </table>	20°C/68°F	30°C/86°F	6	--
15°C/59°F	20°C/68°F	30°C/86°F										
---	8	4										
20°C/68°F	30°C/86°F											
6	--											

Condizioni di stoccaggio

Temperatura di stoccaggio raccomandata tra 15°C e 25°C. Possono essere accettate solo brevi esposizioni a temperature sotto 10°C e sopra 30°C. Se il prodotto ha subito una gelata non potrà essere scongelato ed utilizzato a causa dei cambi irreversibili delle sue proprietà.

Temperatura di stoccaggio raccomandata tra 15°C e 25°C. Possono essere accettate solo brevi esposizioni a temperature sotto 10°C e sopra 30°C. Se il prodotto ha subito una gelata non potrà essere scongelato ed utilizzato a causa dei cambi irreversibili delle sue proprietà.

Info Formaldeide

≤0.7% Formaldeide Libera

Non contiene Formaldeide

Proprietà del giunto collante

Il 1242 con l'induritore 2542 consente di ottenere incollaggi che rispondono ai requisiti delle norme EN 301 (per colle di tipo I e II, e classi di servizio 1,2,3), e DIN 68141.

Contact Information

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

Version: 06 (2021-05-21)

Reason for changes: Update of approvals paragraph and clarified instructions added to the paragraphs regarding pressing time, assembly time and glue spread.

Approvazione

1242 con induritore 2542 is approvato da Norsk Treteknis Institutt (NTI), Norway, Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart - Otto - Graf - Institut (MPA), Germany, and SKH/KOMO (DHBC No.32389), Holland per la produzione di strutture portanti.

1242 con induritore 2542 sono stati testati secondo EN 301 e soddisfano i requisiti per il tipo di adesivo I-90-GP-0,6-M-w e I-90-FJ-0,1-M per l'uso con il tipo di legno abete rosso, abete e pino. Il prodotto è idoneo alla produzione di legno lamellare incollato secondo EN 14080:2013.

Istruzioni operative

Applicazioni

Travi Lamellari

Tipo di Presse

Presse a Freddo e Caldo

Temperatura della linea collante

Minima temperatura di pressa 20°C

	Temperatura linea collante	Rapporto 100:20
Tempi di Pressa quando è garantita una sottile linea di colla (250 g/m ² , circa 0,1 mm)	20°C	10h
	30°C	3h
	Temperatura linea collante	Rapporto 100:25
	20°C	9h
	30°C	2h 45'

I tempi di pressatura indicati sono riferiti alla produzione di travi rettilinee con un contenuto di umidità di circa il 12%. Quando si incollano travi curve o si utilizza legno con un contenuto di umidità più elevato, i tempi di pressatura devono essere prolungati.

Numerosi parametri influenzano le prestazioni del sistema di incollaggio, come le condizioni della pressa, il contenuto di umidità del supporto, la temperatura ambiente e l'umidità relativa, il tipo di costruzione, lo spessore della linea di giunzione e il tipo di legno.

I tempi di pressatura indicati si riferiscono a una temperatura del materiale di circa 20°C / 68°F e 30°C / 86°F. Se la temperatura del materiale è inferiore, il tempo di pressatura deve essere prolungato. I valori indicati nella tabella sono valori minimi e devono essere utilizzati come linee guida.

	Rapporto	15°C	20°C	30°C
Stabilità	100:20	2h 30'	1h 40'	50'
	100:25	2h	1h 20'	40'

Pressione

Minima 0,5 MPa per legni teneri.

Minima 1,0 MPa per legni duri.

Per la produzione del Lamellare:

Minima 0,7 MPa per lamelle da 33 mm.

Minima 0,9 MPa per lamelle da 45 mm.

Contact Information

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

Version: 06 (2021-05-21)

Reason for changes: Update of approvals paragraph and clarified instructions added to the paragraphs regarding pressing time, assembly time and glue spread.

	Condizione d'incollaggio	Rapporto	Massimo Chiuso
Tempo d'assemblaggio (20°C)	250 g/m ²	100:20	1h 20'
	400 g/m ²	100:20	1h 50'
	250 g/m ²	100:25	1h 10'
	400 g/m ²	100:25	1h 40'

Il tempo di assemblaggio è influenzato dalla quantità di colla, dal contenuto di umidità nel legno, dalla temperatura e dall'umidità dell'ambiente. Una maggiore quantità di colla, una temperatura più bassa e un contenuto di umidità più elevato nel legno e nell'aria circostante allungheranno i tempi di assemblaggio.

La pressione deve essere applicata mentre l'adesivo è ancora appiccicoso. Il tempo totale di assemblaggio (tempo d'assemblaggio aperto + tempo d'assemblaggio chiuso) deve essere valutato caso per caso.

Una leggera fuoriuscita di adesivo lungo il bordo di tutti i giunti quando viene applicata la pressione indica un'adeguata quantità di colla e che il tempo totale di assemblaggio non è stato superato.

Rapporto di Miscelazione (in peso)	100 : 20 or 25 (adhesive:hardener) L'accuratezza del rapporto deve essere di ± 1 parti peso per la miscela collante.
Quantità di colla	170 - 450 g/m ² , per travi lamellari preferibilmente 250 - 450 g/m ²
Umidità del legno	8-15%, per travi lamellari preferibilmente 10-12%
Preparazione del legno	I migliori risultati si ottengono con superfici appena piallate. Per coesione ottimale, l'incollaggio deve avvenire entro 24 ore dalla piallatura.
Temperatura del Legno	Per ottenere i tempi di pressa riportati, la temperatura del legno non deve essere sotto i 20°C / 68°F.
Post indurimento	Attendere 5 giorni a 20°C. Dopo il tempo di pressa la linea collante ha forza sufficiente per essere movimentata. Il completo indurimento viene ottenuto dopo un certo tempo, in funzione dai tempi e temperatura di pressa.

Contact Information

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

Version: 06 (2021-05-21)

Reason for changes: Update of approvals paragraph and clarified instructions added to the paragraphs regarding pressing time, assembly time and glue spread.

Informazioni per l'incollaggio dei finger jointing di lamelle per incollaggi strutturali

Generale	Per la produzione di finger joints per produttori sottoposti a verifiche di Otto-Graf-Institut (MPA) devono essere seguiti i requisiti della norma DIN 68140-1:1998-02 e EN 14080:2013.						
Equipaggiamenti	<u>Con mixer:</u> Rulli sagomati o attrezzature simili.						
Umidità del Legno	Il contenuto d'umidità deve essere simile a quello in uso per la costruzione. Vedere inoltre DIN 68140-1.						
Applicazione di Colla e Induritore	<u>Con Mixer:</u> Applicazione su entrambe le faccie 125-150 g/m ² ogniuna. La miscela collante deve coprire come minimo $\frac{3}{4}$ della lunghezza del finger. In accordo con la documentazione di controllo di processo del produttore, un campione al giorno con collante e induritore deve essere conservato. Tale campione deve essere identificato con data e fornito alle autorità di controllo. Oltre a questo deve essere fatta una documentazione del consumo di colla e indurente al giorno e per sezione trasversale dei denti del pettine.						
Temperature del Legno	Quando si producono finger joint per lamellare strutturale la temperature non può essere inferiore a 18°C.						
Rapporto di Miscelazione	Con finger joint per lamellare strutturale il rapporto di miscelazione approvato è anche approvato con <table data-bbox="590 1086 1005 1220"> <tr> <td>1242</td> <td>100 parti peso</td> </tr> <tr> <td>2542</td> <td>20 parti peso</td> </tr> <tr> <td>Acqua</td> <td>0 - 5 parti peso</td> </tr> </table> <p>La precisione del rapporto deve essere ± 1 parti peso</p>	1242	100 parti peso	2542	20 parti peso	Acqua	0 - 5 parti peso
1242	100 parti peso						
2542	20 parti peso						
Acqua	0 - 5 parti peso						
Stabilità	5 parti peso di acqua prolungano la stabilità della miscela di circa il 10%						
Temperatura della linea collante	Minima temperatura di pressa 20°C						
Incollaggio senza HF	Quando il finger joint è per lamelle per strutture portanti la temperature deve essere di minimo 20°C.						
Incollaggio in HF con preriscaldamento	La temperatura della zona FJ deve raggiungere minimo i 60°C.						
Incollaggio in HF senza preriscaldamento	La temperatura della zona FJ dovrebbe raggiungere minimo 85°C.						
Tempo d'indurimento	Con temperatura della line collante di 60°C il tempo d'indurimento è di ca. 2 ore. A 20°C il tempo d'indurimento è di 5 giorni.						
Ulteriori attività dopo la giunzione	Le lamelle possono essere sottoposte a movimentazioni subito dopo la giunzione, questo, se i sistemi di trasporto e piallatura non espongano la giunzione a stress che la possa danneggiare. In caso contrario, deve essere utilizzato il tempo di polimerizzazione sopra indicato.						

Contact Information

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

Version: 06 (2021-05-21)

Reason for changes: Update of approvals paragraph and clarified instructions added to the paragraphs regarding pressing time, assembly time and glue spread.

Movimentazione e Informazioni di Sicurezza

Movimentazione	Utilizzare sempre guanti e occhiali protettivi quando si utilizza il prodotto.
Pulizia	La colla sulla pelle deve essere lavata con acqua e sapone. Per l'attrezzatura, utilizzare acqua tiepida con aggiunta di colla per colla 4450 o detersivo 2704 (per maggiori informazioni consultare Informazioni generali). La pulizia deve iniziare prima che il sistema indurisca.
Rifiuti	Normalmente da non considerare come rifiuto pericoloso. Lasciare asciugare i residui prima di inviarli alla discarica. <i>Nota: Ci possono essere differenze di normative nazionali e/o locali, quindi verificare sempre con le autorità locali.</i>
Igiene e sicurezza	Leggere attentamente la Scheda di sicurezza del prodotto prima di utilizzarlo.

SOLO PER USO PROFESSIONALE

Le informazioni qui riportate sono frutto della nostra esperienza e di test di laboratorio. Questo documento è informativo e di supporto all'utilizzatore nel trovare il modo ottimale per utilizzare i prodotti. 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 (2021-05-21)

Reason for changes: Update of approvals paragraph and clarified instructions added to the paragraphs regarding pressing time, assembly time and glue spread.