

ADHESIVO VINILICO PROFESIONAL K-1050

ESPECIFICACIONES

TÉCNICAS

Color del producto:
Amarillo claro.

Olor:
Característico

Consistencia:
Pasta viscosa

Viscosidad:
(CPS – SP 7 – 20 RPM-25°C)
8.000 a 10.000.

pH:
3

Sólidos:
(%) 45 + -1.

Temp. Transporte y Almacenamiento:
Entre 10 y 35 °C

Estabilidad:
9 meses en envase original cerrado
(Proteger de temperaturas extremas)

Inflamabilidad:
No.

Descripción

Adhesivo de PVAc monocomponente ultrarresistente y de rápido secado, cumple los requisitos de la clase D3.

Beneficios

- Excelente resistencia al agua.
- Tiempo de fraguado rápido.
- Si se aplica calor, se pueden lograr tiempos de prensado muy cortos.
- Las juntas pegadas con este adhesivo presentan buena resistencia a altas temperaturas
- Ideal para encolado de carcasa y montaje.
- Pegado de juntas en tableros y encolado de bloques de maderas blandas ,aglomerado y maderas duras

Instrucciones de aplicación

Aplique el adhesivo en una capa delgada y uniforme de un lado, si existe un alto grado de agua y se requiere resistencia, aplicar en ambos lados, utilizando una máquina de extensión, rodillo de cola, llana dentada, cepillo de cola u otro dispositivo adecuado.

Se lograrán buenos resultados si se observan las siguientes condiciones:

- Temperatura ambiente y del material: 18 – 25°C
- Contenido de humedad de la madera: 8 – 12%
- Humedad relativa: 60 – 70%

Cantidades de adhesivo a aplicar:

- Para encolados superficiales: 80 – 140 g/m²
- Para encolados de montaje: 160 – 180 g/m²
- Tiempo abierto a 150 g/m²: 8 – 12 min
- Presión de prensa, dependiendo del tipo de unión: 0,1 – 0,8 N/mm²

Tiempos mínimos de prensado

- Encolado superficial de film de acabado decorativo en prensas de ciclo corto: 5-10 seg.
- Pegado de alta frecuencia con calentamiento longitudinal: A partir de 15 seg.
- Encolado de laminados en prensas en caliente a +70°C: A partir de 45 seg.

ADHESIVO VINILICO PROFESIONAL K-1050

Herramientas:

Rodillos
Espátula

Presentaciones:

Pomo 0,5Kg
Balde 4 Kg
Balde 20 Kg
Tambor 200 Kg

- Montaje encolado: 8 – 15 min
- Encolado de tableros y bloques: 10 – 15 min

Tiempo abierto / Tiempo de fraguado

Depende en gran medida de las condiciones de trabajo, como la temperatura, la humedad, absorbencia de los materiales que se trabajan y cantidades aplicadas.

Laminación de perfiles de ventanas de madera

Se recomienda que el contenido de humedad de la madera debe ser de 13 +/- 2%.

La temperatura ambiente y la temperatura de la madera deben ser de al menos +15°C.

Preparación de la madera

Todas las piezas deben acoplarse bien y estar libres de polvo y grasa. Las tolerancias excesivas conducen a tiempos de fraguado más largos y enlaces más débiles. Las juntas deben cortarse en breve.

Instrucciones de aplicación antes de la unión

Prensas:

Coloque los elementos que se van a unir dentro del tiempo de trabajo y presiónelos durante el tiempo que sea necesario para lograr la firmeza inicial requerida liberar. La presión debe ser lo suficientemente alta para asegurar el contacto de las partes en toda el área de la articulación. Según el material y el tipo de aglomerante que se utiliza, la firmeza mecánica requerida para el procesamiento posterior de las piezas se consigue en el menor espacio de tiempo posible. Los niveles de resistencia al agua se forman más lentamente y no deben probarse antes de 7 días después de la unión.

ADHESIVO VINILICO PROFESIONAL K-1050

Limpieza

Siempre siga las recomendaciones del fabricante del equipo. Mientras el producto se mantenga húmedo, limpiar con agua tibia, una vez seco se recomienda el uso de espátula para retirar la película adhesiva

Primeros Auxilios

CONTACTO CON LOS OJOS: No se espera necesitar ninguno(a) sin embargo, lavar con agua durante no menos de 5 minutos, eliminar el producto químico independientemente del nivel de peligro.

CONTACTO CON LA PIEL: Lavar con agua y jabón.

INHALACIÓN: No produce efectos nocivos para las personas.

INGESTIÓN: No inducir el vómito. Obtener atención médica si aparecen los síntomas. Entregar al proveedor de atención médica esta hoja de datos. La inducción del vómito puede conducir a la aspiración del material a los pulmones, con el potencial de causar neumonitis química que puede ser mortal.

NOTAS PARA EL MÉDICO: No hay mayor información de primeros auxilios.

Observaciones

Antes de manipular el producto solicite y lea la hoja de datos de seguridad. La información provista en esta hoja de datos técnicos es dada de buena fe y resulta de pruebas que Química Kekol S.R.L realiza basándose en ensayos verificados bajo condiciones controladas que aportan resultados confiables de parámetros establecidos.

Química Kekol S.R.L garantiza la calidad de sus productos, no estando bajo nuestro control las formas, métodos o procesos de aplicación que deberán ser evaluados por el usuario según las condiciones en cada aplicación específica.

No asumimos responsabilidad alguna por el uso inadecuado de nuestros productos. Es deseable que los usuarios conozcan y utilicen la última versión actualizada de las hojas de datos técnicos, pudiendo solicitarlas a nuestro Dto.

Técnico por email a Info@kekol.com.ar

