

## ADHESIVO VINILICO PROFESIONAL K-1060

### ESPECIFICACIONES

#### TÉCNICAS

**Color del producto:**  
Amarillo claro.

**Olor:**  
Característico

**Consistencia:**  
Pasta semi viscosa

**Viscosidad:**  
(CPS – SP 7 – 20 RPM-25°C)  
6.000 a 7.500.

**pH:**  
3,5-4,5

**Sólidos:**  
(%) 46 + -1.

**Condiciones de Humedad  
Relativa:**  
60 – 70%

**Temp. Transporte y  
Almacenamiento:**  
Entre 15 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 para normas DIN EN 204.

### Beneficios

- Excelente resistencia al agua.
- Tiempo de fraguado rápido.
- 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

Es compatible con los siguientes sistemas de aplicación:

Rodillo Y con los siguientes sistemas de ensamble:

- Prensa fría
- Radio Frecuencia: Tener en cuenta de acondicionar las maderas a un % de Humedad de entre el 8 y el 14 %
- Tiempo de Prensado: 30 min. A 75 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.
- La presión requerida para asegurar un buen contacto entre las superficies a ser unidas es un factor importante para obtener buenas uniones.
- Para laminaciones planas, la presión en la línea de cola debería ser de 30 a 100psi. Cuando se requieren presiones mayores (175-200psi para madera duras; 100- 150psi para maderas blandas); en pegado de canto o cara, los tiempos de ensamble abierto y/o cerrado deberían aumentar para prevenir líneas de cola separadas.
- Aplicar 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.

## ADHESIVO VINILICO PROFESIONAL K-1060

### Herramientas:

Rodillos  
Espátula

---

### Presentaciones:

Balde 20 Kg  
Tambor 200 Kg  
Contenedor 1100 Kg

### Cantidades de adhesivo a aplicar:

- Para encolados superficiales: 80 – 140 g/m<sup>2</sup>
- Para encolados de montaje: 160 – 180 g/m<sup>2</sup>
- Tiempo abierto a 150 g/m<sup>2</sup>: 8 – 12 min
- Presión de prensa, dependiendo del tipo de unión: 0,1 – 0,8 N/mm<sup>2</sup>

### 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 tableros y bloques: 10 – 15 min

### 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.

- Encolado de laminados en prensas en caliente a +70°C: A partir de 45 seg.
- Montaje encolado: 8 – 15 min.

### 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-1060

### 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](mailto:Info@kekol.com.ar)

