

LORVINIL 6190

Ficha Técnica

Nº Edição: 1

Nº Revisão: 0

Data: Novembro/05

Aplicações:

Adesivo monocomponente em pó de ureia-formaldeído (conforme BS 1204: Part 2) para madeira. Adesivo de grande resistência à água. Usado para colagens de aglomerado, contraplacado, folheado, molduras, etc.

Preparação do adesivo:

A proporção de mistura LORVINIL 6190 : ÁGUA = 2 : 1 em proporção peso. Usar um recipiente não metálico devidamente limpo e seco, pesar o pó e juntar a água respectiva misturando até solução homogénea (sem grumos). Recomenda-se não usar água em excesso, pois esta influencia a velocidade de cura e enfraquece a resistência final de adesão.

Após preparação, a mistura deve ser utilizada de acordo com os valores indicativos definidos abaixo no *Pot-life* (tempo de vida da mistura).

Características Técnicas:

Tipo de produto:	Adesivo em pó
Base:	Ureia-formaldeído
Cor:	Branca
Pot-life (tempo de vida da mistura):	8 horas a 10 °C ; 4,5 horas a 20 °C ; 1,5 horas a 30 °C
Tempo de prensagem *:	10,5 horas a 10 °C ; 5,5 horas a 20 °C ; 3 horas a 30 °C
Tempo de prensa a quente *:	8 minutos a 60 °C ; 4,5 a 80 °C ; 1,5 a 100 °C
Período de armazenagem:	6 meses, devidamente armazenada na embalagem de origem em local seco (temperaturas entre 5 e 25 °C).

* A temperatura indicada é definida no filme de cola e como tal sempre inferior à temperatura da fonte de calor, por exemplo temperatura da prensa. Estes resultados são meramente indicativos servindo apenas de orientação para o utilizador, carecendo de comprovação nas reais condições de aplicação. O tempo de prensagem depende de vários factores nomeadamente gramagem aplicada, pressão de aplicação, humidade ambiente, humidade e densidade dos materiais a colar, estado da superfície (pó, gorduras, nivelamento), etc.

Modo de Emprego:

1. As superfícies a colar devem estar limpas, bem niveladas (espessura uniforme) e sem pó. Devem ser previamente lixadas de modo a evitar problemas de penetração. O conteúdo de humidade dos materiais a colar deverá estar compreendido de 8 a 13 %.

LORCOL INDÚSTRIA DE COLAS E PRODUTOS QUÍMICOS, LDA.

Contribuinte: 501 512 624 – Capital Social: € 1.500.000,00 – Cons. Reg. Com. S. João da Madeira nº 661
Av. 1º de Maio, nº 378 (Z. I. nº 1) Caixa Postal 6010- 3701-907 S. João da Madeira – Portugal
Telef.: + 351 256 830 990 Fax: + 351 256 830 991
Email: lorcol@lorcol.com www.lorcol.com

2. Aplicar uma camada da preparação adesiva em cada uma das superfícies a colar por meio de espátula dentada, trincha ou rolo.
3. Unir ambas as partes e prensar uniformemente. Nesta fase é importante que o filme adesivo ainda esteja húmido para assegurar um bom contacto entre as superfícies.
4. A pressão deve ser aplicada de forma a assegurar um contacto uniforme e homogéneo entre as superfícies devendo ser mantido até que a cura do adesivo se efectue (ver valores orientativos de tempos de prensagem função de temperatura no filme de cola apresentados acima).

Nota: A gramagem utilizada em planos deve estar entre os 200 e os 450 g/m². A pressão orientativa para unir aglomerados, contraplacados, madeira laminada a folha de madeira ou laminados de plástico decorativo deverá situar-se entre 370 e 450 N/m².

Precauções:

Sendo um produto reactivo com a humidade, aconselha-se evitar contacto com a pele e os olhos e providenciar boa ventilação.

Para outras informações, recomendamos a consulta da Ficha de Segurança do produto.



(Concepção, desenvolvimento e produção de colas industriais, produtos de vedação e produtos químicos auxiliares)

