

LORVINIL 6875

Ficha Técnica

Nº Edição: 1

Nº Revisão: 4

Data: Janeiro/08

Aplicações:

Na Indústria de Madeira em geral, designadamente para aplicações em sistemas contínuos de prensagem a quente, sistemas de alta frequência, para linhas de colagem de painel ou outras de cadência elevada.

Cola de secagem rápida, especialmente transparente com alta resistência à água grau D3 segundo a norma DIN EN 204, tendo aplicação em: **interiores** com exposições frequentes mas de curta duração ao goteio e condensação de água e/ou a forte exposição a alta humidade; **exteriores** não expostos ao clima.

Com a adição de 5% de LORDUR 6040 cumpre os requisitos do grau D4 da norma DIN EN 204.

Características Técnicas:

Tipo de produto: Cola branca, unilateral

Base: Resinas sintéticas em dispersão

Viscosidade a 23º C: 12000/18000 cPs (Brookfield RVT sp5 20 rpm)

Teor de sólidos: 49/53 %

Densidade: Ca. 1,1

pH: 2,5/4,0

Tempo aberto: Ca. 10 minutos

Período de armazenagem: 6 meses, devidamente armazenada na embalagem de origem bem fechada. Aconselhamos que este produto seja armazenado em local fresco com temperaturas superiores a 5ºC e inferiores a 30ºC.

Nota: A data de fabrico é assinalada na etiqueta da embalagem com um código do tipo **A00MMDD**, em que: **A** refere-se ao ano, **MM** corresponde ao mês e **DD** é o dia de fabrico. (Por ex. 7001211 corresponde a uma produção efectuada em 2007-12-11.)

Modo de Emprego:

1. Aplicar uma camada de cola sobre uma das superfícies a colar (aplicação por injeção, rolo ou pincel).
2. Unir os materiais a colar, efectuando uma pressão uniforme de modo que o contacto entre as superfícies se faça eficientemente.
3. Após a prensagem, recomendamos deixar as peças coladas em repouso durante 1 a 2 horas.

Recomendações:

A cola não deve ser aplicada a temperaturas menores que 5ºC de modo a evitar o possível aparecimento de pontos de cristalização e também devido à produção do chamado “ponto branco”, podendo originar falta de coesão do filme de cola.

As superfícies a colar devem estar livres de sujidade e gorduras e com uma humidade compreendida entre 8 e 12%. Os materiais a colar devem ser prensados dentro do tempo aberto do adesivo. O tempo aberto é apenas indicativo, uma vez que varia em função das condições de temperatura, humidade, tipos de material a colar e gramagem aplicada. Caso exista formação de película seca superficial (pele), o filme de cola deve ser raspado e aplicado novamente.

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