

Nous vous présentons notre gamme de colles pour le professionnel. L'équipe ServiCanto R+D+I a développé une nouvelle génération de différentes colles écologiques, pour apporter une solution aux besoins de collage d'une usine, d'un atelier ou d'une menuiserie dans le secteur du bois, en maintenant toujours notre qualité bien connue et notre service rapide dans les livraisons. . De même, nous avons également des adhésifs spécifiques pour des travaux spéciaux. Si vous avez besoin de plus d'informations, notre ingénieur technique, spécialisé dans les adhésifs, répondra à vos questions et vous conseillera sur l'adhésif le plus adapté à votre application.

FAMILLE D'ADHÉSIFS SERVICANTO :



TERMOCOL

Adhésifs thermofusibles EVA pour collage automatique ou manuel dans des plaqueuses de chants ou des centres d'usinage de type BAZ. Nous avons également de la colle pour le pré-collage des chants. Notre large gamme commence par une colle universelle, proposant éventuellement une colle écologique et transparente pour les nouveaux chants acryliques, qui nécessitent des adhésifs de haute qualité. ACRILIM est un produit de nettoyage liquide adapté au nettoyage des traces de colle et de saleté sur les surfaces et les bords de toutes sortes, et particulièrement indiqué pour les matériaux extrêmement délicats ou brillants tels que les bords acryliques, les surfaces brillantes, etc.



VINICOL

Les colles vinyliques, ou plus connues sous le nom de colles blanches ou de montage, traditionnellement largement utilisées dans l'industrie du bois ou de la menuiserie. Nous avons une colle d'assemblage universelle, des colles de type D2, D3 et même D4, aussi bien pour le collage de surfaces que pour le collage ou les travaux d'assemblage et de menuiserie. Particulièrement adapté pour l'assemblage de meubles, la fabrication de portes pour intérieurs et extérieurs, fenêtres, chaises et tables, etc. Nos colles ont été développées par notre équipe technique et rigoureusement testées par notre contrôle qualité, passant avec succès les tests les plus exigeants.



PURCOL

Nous disposons d'un adhésif à base de polyuréthane, reconnu pour son haut pouvoir d'adhérence et sa résistance à l'humidité. Notre colle de montage PUR liquide permet de coller toutes sortes de matériaux, du bois, de la mélamine, du HPL haute pression, des métaux, des plastiques, des moulures, du béton, etc., elle peut même coller des matériaux de nature différente comme le bois et le métal, etc. . Il s'agit d'un adhésif multi-usage de haute qualité et d'avantages.

NOUVEAUTE MONDIAL

Adhésif thermofusible universel INVISIBLE

TERMOCOL

Réf.1T

« LA FUSION PARFAITE »

Utilisable pour tous types de chants.

Adhésif thermofusible copolymère EVA. Invisible et écologique, pour coller les chants. Excellents résultats d'adhérence supérieurs à ceux d'un adhésif thermofusible universel EVA. Une fois appliquée, la ligne de colle n'est pas perçue, adaptée aux surfaces brillantes et aux charges de travail dans lesquelles il existe une grande variété de couleurs des pièces à border, dans lesquelles le joint de la ligne de colle restera invisible. ÉCOLOGIQUE, ne contient pas de formaldéhyde.

Portée:

- A appliquer en plaqueuse de chants automatique et centre d'usinage de type BAZ.
- Matériaux de chant : Acrylique, PVC, ABS, placage, ruban, mélamine, papier, HPL, chants PP difficilement. Bordure à basse et haute vitesse.

Données techniques:

- Présentation, granulés en sacs de 25Kg et seau de 10Kg.
- Il ne contient pas de formaldéhyde, il est ÉCOLOGIQUE et respectueux de l'environnement, norme 2002/95/CE et 2003/11/CE et directive RoHS.
- Couleur une fois appliquée invisible-transparente, légèrement jaune en pot ou au rouleau.
- Vitesse de travail de 6 à 30mts/min.
- Température des rouleaux de 180° à 200°C.
- Résistance thermique selon Ring & Ball 95°.
- Viscosité moyenne.
- Délignage dans une déligneuse automatique et un centre d'usinage de type BAZ.
- Finition optique de la ligne de collage transparente, idéale pour les chants acryliques ou brillants.
- Aucune charge, force de préhension finale super élevée.
- Temps ouvert long.
- Température ambiante et matériaux 18° à 20°C
- Pression du rouleau sur le chant de 3 à 5Kg
- Délai de péremption 1 an stocké dans un endroit frais, sans humidité.
- Nous avons une fiche de sécurité.

Recommandations :

- Gardez l'endroit frais et sec.
- Nettoyez les pièces bordées avec notre produit de nettoyage Acrilím.

La nature de ce document est purement informative, non contraignante, pour plus d'informations contactez notre service technique.

REF.2N/2B

Adhésif thermofusible copolymère EVA, universel, pour le collage de bords droits. Grand pouvoir de préhension.

Portée:

- Bordure dans une déligneuse automatique.
- Matériaux chants : Tôle, ruban, mélamine, papier, PVC, ABS, HPL, PP, chants difficiles.

Données techniques:

- Présentation, granulés en sacs de 25Kg et seau de 10Kg.
- Couleur de l'adhésif appliqué crème neutre, blanc, noir.
- Vitesse de travail de 6 à 30mts/min.
- Température des rouleaux de 180° à 200°C.
- Résistance thermique selon Ring & Ball 95°.
- Viscosité moyenne.
- Adhérence finale élevée.
- Temps ouvert long.
- Température ambiante et matériaux 18° à 20°C
- Pression du rouleau sur le chant de 3 à 5Kg
- Délai de péremption 1 an stocké dans un endroit frais, sans humidité.
- Nous avons une fiche de sécurité.

Recommandations :

- Gardez l'endroit frais et sec.
- Nettoyez les pièces bordées avec notre produit de nettoyage Acrilím.

La nature de ce document est purement informative, non contraignante, pour plus d'informations contactez notre service technique.

REF.3N/3B

Adhésif thermofusible copolymère EVA, haut point de fusion. Pour le collage de chants droits et soft-forming. Résistance thermique supérieure à celle d'un adhésif universel.

Portée:

- Bordure dans une déligneuse automatique.
- Matériaux chants : Tôle, ruban, mélamine, papier, PVC, ABS, HPL, PP, chants difficiles.

Données techniques:

- Présentation, granulés en sacs de 25Kg.
- Couleur de l'adhésif appliqué crème neutre et blanc.
- Vitesse de travail de 8 à 60mts/min.
- Température du rouleau de 210°C.
- Résistance thermique selon Ring & Ball 102°.
- Viscosité moyenne.
- Force de préhension finale super élevée.
- Temps ouvert long.
- Température ambiante et température des matériaux 18° à 20°C.
- Pression du rouleau sur le chant de 3 à 5Kg.
- Délai de péremption 1 an stocké dans un endroit frais, sans humidité.
- Nous avons une fiche de sécurité.

Recommandations :

- Gardez l'endroit frais et sec.
- Nettoyez les pièces bordées avec notre produit de nettoyage Acrilím.

La nature de ce document est purement informative, non contraignante, pour plus d'informations contactez notre service technique.

REF.4N

Adhésif thermofusible copolymère EVA, haut point de fusion. Pour le collage de bords droits dans une machine manuelle et le pré-collage des bords. Adhésif à faible point de fusion.

Portée:

- Bordure dans une déligneuse manuelle, pièces droites et profilées.
- Pré-encollé dans une machine de pré-encollage, chants en plastique à partir d'une épaisseur de chant de 0,8 mm.
- Matériaux de chant : Tôle, ruban, mélamine, papier, PVC, ABS, HPL, PP.
- Application de la colle sur le chant avec collage immédiat sur la pièce.

Données techniques:

- Présentation, granulés en sacs de 25Kg et seau de 10Kg.
- Couleur crème neutre.
- Vitesse de travail de 5 à 15 mts/min.
- Température des rouleaux de 150°C.
- Résistance thermique selon Ring & Ball 91º.
- Viscosité moyenne-basse.
- Force de serrage finale élevée.
- Temps ouvert long.
- Température ambiante et matériaux 18º à 20ºC
- Pression du rouleau sur le chant de 3 à 5Kg
- Délai de péremption 1 an stocké dans un endroit frais, à l'abri de l'humidité.
- Nous avons une fiche de sécurité.

Recommandations :

- Gardez l'endroit frais et sec.
- Nettoyez les pièces bordées avec notre produit de nettoyage Acrilím.

La nature de ce document est purement informative, non contraignante, pour plus d'informations contactez notre service technique.

REF.5N/5B

Adhésif thermofusible copolymère EVA, universel. Pour le collage des chants dans une machine automatique de type HolzHer. Fusion rapide et adhérence élevée, même sur les bords difficiles.

Portée:

- Bordure dans une déligneuse automatique de type HolzHer, avec un dispositif de distribution de car touches.
- Matériau des bords : tôle, ruban, mélamine, papier, PVC, ABS, PP, HPL (avec apprêt, apprêt). Adhésif recommandé par ServiCanto pour coller vos chants.
- Température recommandée dans la baie de queue 190 à 200°C.
- Température de buse d'application recommandée de 190 à 210 °C.
- Résistance thermique selon Ring & Ball 102º.

Données techniques:

- Présentation cartouche diam. 63+- 0,5 mm de long 80+- 2 mm, boîte de 45 pièces emballées individuellement. Poids brut carton 15Kg, poids net carton 14.85Kg.
- Couleur neutre-crème ou blanche.
- Vitesse de travail de 6 à 30 mts/min.
- Temps de réchauffage de l'adhésif 2-4min.
- Grammage approprié 180-250 g/m²
- Viscosité à 200°C selon Brookfield RVT(g.27) (1rpm) - 100 000+-10 000 mPa.s.

- Force de serrage finale élevée.
- Température ambiante et matériaux 18° à 20°C.
- Conseil d'humidité 8-12 %.
- Pression du rouleau sur le chant de 3 à 5 kg.
- Délai de péremption 1 an après la date de fabrication, stocké dans un endroit frais, à l'abri de l'humidité.
- Nous avons une fiche de sécurité.

Recommandations :

- Retirez le sac qui protège la cartouche, avant de l'insérer dans le magasin de la machine.
- Stocker dans un endroit surélevé, frais et sec.
- Nettoyez les pièces bordées avec notre produit de nettoyage Acrilím.

La nature de ce document est purement informative, non contraignante, pour plus d'informations contactez notre service technique.



AC-1A AC-1G

Liquide de nettoyage universel non agressif. Évaporation lente mais totale.
Produit industriel, usage professionnel. Pouvoir nettoyant élevé

Portée:

- Particulièrement adapté pour nettoyer les résidus de colle sur les chants acryliques et les surfaces brillantes.
- Convient pour le nettoyage des restes de colle dans les travaux de menuiserie et menuiserie.
- Convient pour le nettoyage des métaux. Sans danger pour les composants métalliques.
- Convient pour le nettoyage des éléments et composants électriques.

Données techniques:

- Présentation, aérosol 520cc en boîte de 6 unités ou flacon de 25 litres.
- Nous avons une fiche de sécurité.

Mode d'emploi:

- Pulvérisateur : Vaporiser la surface à nettoyer à une distance d'environ 30 cm. Laisser quelques secondes ramollir les restes de colle et de saleté, enlever en frottant avec un chiffon propre. Après quelques secondes, la surface nettoyée sera sèche et propre.
- Fût : Transférez le liquide du fût dans un flacon pulvérisateur. Pulvériser à une distance d'environ 30 cm de la surface à nettoyer. Frottez les restes de colle ou de saleté en continu avec un chiffon propre, une fois la saleté enlevée laissez le produit s'évaporer. Après quelques secondes, la surface nettoyée sera sèche et propre.
- Bien ventiler le lieu d'application, ne pas inhaler les vapeurs.
- Ne pas ingérer, irrite les yeux, irrite la peau, nocif pour la peau et les yeux, possibilité d'effets irréversibles.
- R40 R51/53 R65 R66 S62 S23 S38 S36/37 Porter un vêtement de protection et des gants appropriés S2 Tenir hors de portée des enfants. S62 En cas d'intoxication, consulter un médecin.
- Contient : Dean. Dichlorométhane. Tétrachloroéthylène.

Enregistrements :

- Registre industriel : 154069

Conseil de sécurité:

- R.S.I. : 3700828 / B 37-04246 / CAT
 - Révision / Date : 1 / Juin 97
 - Produit fabriqué dans l'U.E.
 - Fabricant : N°154069

Adhésifs thermofusibles pour chants
Liste de problèmes

I Problème : Adhésion insuffisante au matériau du chant Causes possibles Solutions

1. Temps d'ouverture trop court Réglez la température du contrôleur (ou corrigez-la), Lorsque les lectures réelles et programmées ne correspondent pas.

Augmenter la température d'application. Augmenter la vitesse de la machine.

Utilisez un radiateur à air chaud ou infrarouge.

- en raison d'un substrat trop froid Acclimater au moins 24 h avant utiliser de sorte que la température minimale soit de 18°C
- en raison de courants d'air froids Evitez les courants d'air.

2. Poussière de ponçage sur le bord Soufflez ou brossez la poussière.

3. Stratifié, placage ou lamelle trop humide : (supérieur à 10 %)

Humidité du matériau sec inférieure à 10 %.

4. Le bord met trop de pression sur le joint car il est courbé

Utilisez uniquement des bords droits.

Si le bord est légèrement courbé, insérez-le dans le magasin avec le côté concave face au panneau.

5. Matériau de bord difficile à coller

- Stratifié HPL ou CPL Poncez l'envers, surtout lorsque la surface est très lisse (généralement poncée par le fabricant). Enlevez la poussière de ponçage. Amorcer si nécessaire.
- PVC ou ABS Check primer.
- Feuille supportée Vérifiez si les résidus d'adhésif de la stratification empêchent l'adhérence (elle a une surface brillante).
- bois massif N'utilisez que des bords droits, mais pas poncés.
- bois résiné (pin) ou huileux (thé)
- Retirer l'huile avec un solvant approprié tel que l'acétone ou des esters.
Jeter les bords trop résineux

6. Application inégale ou insuffisante d'adhésif

Optimisez le dessin et la quantité d'application à l'aide d'un bord transparent.

Instructions pour travailler avec les processus de placage de chant

1. Stockez l'adhésif Hotmelt dans un endroit frais et sec à l'abri du rayonnement solaire.

2. La température d'application du Hotmelt doit être correctement réglée.

La température mesurée sur le rouleau doit être la même que celle préconisée dans la fiche technique.

3. Nettoyez régulièrement le pot d'application de colle thermofusible.

4. La pression des rouleaux doit être réglée correctement.

Grande pression du rouleau env. 2 bars et petits env. 4 bar pour les bords droits.

5. Réglez la course des éléments de pression.

En cas de bords épais env. 1,5 mm et bords fins 0,1-0,2 mm.

6. Ajustez correctement le poids de l'application

La partie centrale de l'aggloméré, plus poreuse, doit être remplie.

7. La température ambiante des matériaux doit être d'au moins 18 °C.

Sinon, le temps d'ouverture de l'adhésif est très court, ce qui entraîne une mauvaise adhérence.

8. Évitez les courants d'air à proximité du système d'application Hotmelt.

Cela conduit à un refroidissement et par conséquent à une mauvaise adhérence.

9. Humidité du bois 8 à 10 %, si possible.

Une humidité excessive provoque une mauvaise adhérence.

10. Évitez la poussière.

Conservez le matériau de chant dans un récipient en plastique fermé, ouvrez-le brièvement avant utilisation.

Test avec chant transparent

Le Hotmelt montre la gravure du rouleau

Hotmelt trop froid, panneau d'aggloméré trop froid ou pression trop faible

Gravure au rouleau supérieur, surface lisse Hotmelt inférieure ou vice versa

Panneau de particules mal coupé ou galet presseur mal positionné Surface supérieure lisse, sans Hotmelt en dessous ou vice versa

Panneau mal coupé

Pore ouvert à l'intérieur du panneau

Quantité de colle trop faible

Surface lisse et mouillabilité totale à chaud

Application correcte de la colle thermofusible

NOUS ÉLARGISSEZ NOTRE GAMME DE COLLES

L'industrie du meuble et de la menuiserie est en constante évolution, tout comme les matériaux utilisés. SERVICANTO, attentifs à ces évolutions, recherchent et développent de NOUVEAUX ADHÉSIFS pour répondre aux besoins actuels

GAMME ADHÉSIF :

- Thermofusibles : Pour le délignage des machines automatiques et manuelles.
- Vinyle : Pour les travaux d'assemblage et de menuiserie en général.
- Produit de nettoyage

Acrilim : Convient pour remplacer les solvants agressifs.

VINICOL: Adhésifs vinyliques, colles blanches ou de montage

COLLE DE MONTAGE RAPIDE D3 (Vitesse moyenne).

Adhésif à l'acétate de polyvinyle en dispersion aqueuse, à très hautes performances, spécifiquement conçu pour donner un collage étanche, conformément à la norme EN 204 D3.

Adhésif sans formaldéhyde conforme aux réglementations 2002/95/CE et 2003/11/CE et modifications successives (directive RoHS).

Il est utilisé pour la fabrication et l'assemblage de parquet, portes et fenêtres, meubles de salle de bain, meubles pour climats tropicaux et environnements à forte humidité, meubles et éléments de cuisine, plans de travail, etc. Collage de feuilles décoratives de stratifiés sur Mdf ou panneaux de particules. Collage bois sur bois où une bonne résistance à l'humidité est requise.

La couleur de la colle à l'état liquide est blanche, une fois appliquée et sèche, sa couleur est transparente. Facile à étaler et à appliquer grâce à sa densité moyenne. Particulièrement adapté pour la saison froide d'hiver.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES physico-chimiques et conditions optimales d'application :

- Base : Dispersion d'acétate de polyvinyle.
- Couleur : Initialement blanche, sèche transparente.
- Température de tournage : +4°C (données théoriques).
- Viscosité à 20°C : 14 000+2 000 mPas (Brookfield RVT, g.6, 20 RPM)
- Poids spécifique à 20°C : 1,1 +/- 0,1 Kg./l.
- Quantité d'application nécessaire : 140–180 gr/m² selon le bois ou la surface.
- Température de fonctionnement : à 20 °C (recommandé).
- Humidité du bois : 8 – 12 %
- Humidité relative ambiante : De 50% à 70%.
- Temps ouvert à 20°C : 10'
- Première prise en main
à 20°C et 55% h.r. : 30' environ.
- Temps de durcissement final : 24 heures.
- Outils pour l'application : Outils à main, équipements sous pression, machines de revêtement.
- Pression de collage : 3 – 5Kg/cm².
- Nettoyage des outils : A l'eau chaude.
- Dissolution : La colle est déjà prête à l'emploi. Une solution à l'eau affaiblit l'adhérence et modifie la qualité finale du collage.
- Niveau de danger : Aucun, une attention particulière n'est pas nécessaire.

Tableau d'exemples pratiques de temps de collage avec une pression de 4Kg/cm² et une humidité du bois de 10%.

TYPE DE COLLAGE	TEMPÉRATURE (°C)	TEMPS DE COLLAGE
Résineux / Feuillus	20	15 – 30 min.
Résineux / Feuillus	70	5 - 7 min.
Par haute fréquence /		40 – 60 sec.
Stratifié plastique/Panneau de particules	20	10 – 15 min.
Stratifié plastique/Panneau de particules	70	60 – 70 sec.

Après 20' de pressage à 20°C, la résistance au collage est proche de 50% du pouvoir collant final. La résistance maximale arrive après les premières 24h

MODE D'EMPLOI:

Répartir le 51R uniformément et uniformément sur une ou les deux surfaces à assembler, celles-ci doivent être propres et exemptes de poussière ou d'autres substances. Pour le collage de bois durs et exotiques, il est conseillé d'étaler la colle sur les deux surfaces à assembler. La quantité d'adhésif à utiliser dépendra de la capacité d'absorption des matériaux et de l'état des surfaces.

La diversité des épaisseurs des matériaux à assembler peut entraîner des différences dans la quantité de colle à appliquer, elle va également influencer les temps et les températures de pressage à chaud. Toutes les pièces à assembler doivent être pressées dans le temps ouvert de l'adhésif, jusqu'à l'obtention d'une bonne résistance initiale. Le mode de collage et la capacité d'absorption des matériaux influenceront le temps ouvert, le temps de première prise, ainsi que la quantité de colle utilisée et la qualité finale de l'union. La colle n'altère pas la couleur du bois, mais le contact avec des récipients en fer doit être évité, ce qui l'oxyderait et produirait des traits de colle foncés. Après utilisation, le récipient doit être fermé hermétiquement, afin de maintenir la qualité de l'adhésif.

CONSERVATION:

Conserver dans un endroit sec et frais à une température supérieure à 10°C. Expiration de l'adhésif : 12 mois après la date de fabrication.

Nous avons une fiche de sécurité.

Les résultats attendus de l'adhésif peuvent varier en fonction de la manière dont il est appliqué et de l'état et des caractéristiques des matériaux à coller, ainsi que des conditions environnementales. La nature de ce document est purement informative et non contraignante. Les informations contenues dans cette brochure correspondent à nos connaissances actuelles et ne dispensent pas le client d'effectuer lui-même un test de qualité. Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications aux données caractéristiques des produits en relation avec notre évolution technologique ou productive, pour plus d'informations contactez notre service technique.

VINICOL:

VI-52R

COLLE DE MONTAGE RAPIDE D2 (Vitesse moyenne)

Adhésif à base de dispersion aqueuse d'acétate de polyvinyle, à performances constantes, idéal pour le collage de bois tels que le pin, le sapin ou les bois durs tels que le hêtre-hêtre, etc. Le VI-52R est idéal pour le collage rapide de chaises ou de parties de chaises et de tables. Il peut également être utilisé dans l'industrie du meuble, les travaux de montage et les montages rapides. Il se distingue par son pouvoir d'adhérence élevé, son élasticité et son excellente résistance au fluage (Certificat CATAS).

Sa couleur jaune initiale et transparente une fois sèche, correspond au ton du bois déjà verni, masquant ainsi d'éventuelles taches.

Adhésif sans formaldéhyde conforme aux réglementations 2002/95/CE et 2003/11/CE et modifications successives (directive RoHS).

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES physico-chimiques et conditions optimales d'application :

- Base : Dispersion d'acétate de polyvinyle.
- Couleur : Initialement jaune, sèche transparente.
- Température de tournage : +4°C (données théoriques).
- Viscosité à 20°C : 22 000+-4 000 mPas (Brookfield RVT, g.6, 20 RPM)
- Poids spécifique à 20°C : 1,1 +- 0,1 Kg./l.
- Quantité d'application nécessaire : 120 – 180 gr/m² selon le type de bois.
- Température de fonctionnement : à 20 °C (recommandé).
- Humidité du bois : 8 – 12 %
- Humidité relative ambiante : De 50% à 70%.
- Temps ouvert à 20°C : 5'
- Première prise en main
à 20°C et 55% h.r. : 30' / 40'.
- Temps de durcissement final : 12 heures.
- Outils pour l'application : En fonction du travail à effectuer.
- Pression de collage : 2 – 4Kg/cm².
- Nettoyage des outils : A l'eau chaude.
- Dissolution : La colle est déjà prête à l'emploi. Une solution à l'eau affaiblit l'adhérence et modifie la qualité finale du collage.
- Niveau de danger : Aucun, une attention particulière n'est pas nécessaire.

Tableau d'exemples pratiques de temps de collage avec une pression de 4Kg/cm² et une humidité du bois de 10%.

TYPE DE COLLAGE	TEMPÉRATURE (°C)	TEMPS DE COLLAGE
Feuillus / Feuillus	20	30 – 40 min.
Bois dur / Bois dur	70	8 - 10 min.
Par haute fréquence / Opérations de montage	20	40 – 60 sec. 10 – 15 min.
Opérations d'assemblage Surface préchauffée		5 – 10 min.

MODE D'EMPLOI:

Les surfaces à assembler doivent être propres et sèches, appliquer le 52R dans une des deux parties à assembler. Lors du collage de bois extrêmement durs ou exotiques, il est recommandé d'appliquer la colle sur les deux parties à assembler. La quantité de colle à utiliser dépendra de la capacité d'absorption du matériau et de l'état des pièces à assembler. En fonction de l'application correcte de l'adhésif et de la quantité appliquée, nous obtiendrons un temps de pressage plus court ou une plus grande adhérence. La diversité des épaisseurs du matériau à coller peut modifier la quantité de colle à appliquer. Les pièces à coller doivent être en contact pendant le temps ouvert et doivent être serrées ou pressées jusqu'à l'obtention d'une bonne résistance initiale. Le temps ouvert, le temps de pressage et le temps de séchage dépendront de la manière dont l'adhésif est appliqué, et en fonction de cela, la quantité de colle appliquée, la capacité d'absorption des matériaux travaillés et le résultat final peuvent varier. L'adhésif n'altère pas la couleur du bois, mais il faut éviter tout contact avec des récipients ou des outils en fer. Après avoir appliqué la colle, il faut bien nettoyer les récipients et les outils qui ont été en contact avec la colle, à l'eau chaude.

CONSERVATION:

Conserver dans un endroit sec et frais à une température supérieure à 10°C. Expiration de l'adhésif : 12 mois après la date de fabrication.

Nous avons une fiche de sécurité.

Les résultats attendus de l'adhésif peuvent varier en fonction de la manière dont il est appliqué et de l'état et des caractéristiques des matériaux à coller, ainsi que des conditions environnementales. La nature de ce document est purement informative et non contraignante. Les informations contenues dans cette brochure correspondent à nos connaissances actuelles et ne dispensent pas le client d'effectuer lui-même un test de qualité. Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications aux données caractéristiques des produits en relation avec notre évolution technologique ou productive, pour plus d'informations contactez notre service technique.

VI-53SR

ADHÉSIF DE MONTAGE RAPIDE-EXPRESS (Vitesse Immédiate).

Adhésif à l'acétate de vinyle haute performance en dispersion aqueuse. Il se distingue par son grand pouvoir adhésif, sa prise ultra-rapide et son temps ouvert court.

Convient pour l'assemblage de meubles dans une presse automatique, avec des cycles de pressage courts. Convient pour le collage de bois durs et résineux, de placages et de stratifiés, à l'aide d'une presse à plaques ou d'éléments de serrage manuels, à chaud ou à froid.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES physico-chimiques et conditions optimales d'application :

- Base : Dispersion d'acétate de polyvinyle.
- Couleur : Blanc, transparent une fois sec.
- Température de tournage : + 5 °C (données théoriques)
- Viscosité à 20 °C : 20 000 ± 5 000 mPa (Brookfield, g6, 20 RPM)
- Poids spécifique à 20 °C : 1,1 ± 0,1 Kg/l
- Quantité nécessaire : 120 à 150 g/m²
- Température de travail : 20°C
- Humidité bois : 8-12%
- Humidité relative ambiante : 50 à 70 %
- Temps ouvert à 20 °C : 3-5 '
- Pression de collage : 3-5 kg /cm²
- Matériel pour l'application : Outils à main, équipements sous pression, machines de revêtement.
- Nettoyage des outils : Eau chaude.
- Humidité bois : 8-12%

- Humidité relative ambiante : 50 à 70 %
- Temps ouvert à 20 °C : 3-5 ‘
- Pression de collage : 3-5 kg /cm²
- Matériel pour l’application : Outils à main, équipements sous pression, machines de revêtement.
- Nettoyage des outils : Eau chaude.
- Dissolution : L’adhésif est livré prêt à l’emploi. S’il est dilué avec de l’eau, il affaiblit l’adhérence et modifie la qualité de l’adhérence finale.
- Les niveaux de danger : Aucun, une attention particulière n’est pas nécessaire
- Viscosité à 20 °C : 20 000 ± 5 000 mPa (Brookfield, g6, 20 RPM)
- Poids spécifique à 20 °C : 1,1 ± 0,1 Kg/l
- Quantité nécessaire : 120 à 150 g/m²
- Température de travail : 20°C
- Humidité bois : 8-12%
- Humidité relative ambiante : 50 à 70 %
- Temps ouvert à 20 °C : 3-5 ‘
- Pression de collage : 3-5 kg /cm²
- Matériel pour l’application : Outils à main, équipements sous pression, machines de revêtement.
- Nettoyage des outils : Eau chaude.
- Dissolution : L’adhésif est livré prêt à l’emploi. S’il est dilué avec de l’eau, il affaiblit l’adhérence et modifie la qualité de l’adhérence finale.
- Les niveaux de danger : Aucun, une attention particulière n’est pas nécessaire

MODE D’EMPLOI:

Répartir le 53R uniformément et uniformément sur une ou les deux surfaces à assembler, celles-ci doivent être propres et exemptes de poussière ou d’autres substances. N’oubliez pas qu’il s’agit d’un adhésif extrêmement rapide, joignez les pièces collées rapidement, avant que l’adhésif ne commence à prendre. Pour le collage de bois durs et exotiques, il est conseillé d’étaler la colle sur les deux surfaces à assembler. La quantité d’adhésif à utiliser dépendra de la capacité d’absorption des matériaux et de l’état des surfaces.

La diversité des épaisseurs des matériaux à assembler peut entraîner des différences dans la quantité de colle à appliquer, elle va également influencer les temps et les températures de pressage à chaud. Toutes les pièces à assembler doivent être pressées dans le temps ouvert de l’adhésif, jusqu’à l’obtention d’une bonne résistance initiale. Le mode de collage et la capacité d’absorption des matériaux influenceront le temps ouvert, le temps de première prise, ainsi que la quantité de colle utilisée et la qualité finale de l’union. La colle n’altère pas la couleur du bois, mais le contact avec des récipients en fer doit être évité, ce qui l’oxyderait et produirait des traits de colle foncés. Après utilisation, le récipient doit être fermé hermétiquement, afin de maintenir la qualité de l’adhésif.

CONSERVATION:

Conserver dans un endroit sec et frais à une température supérieure à 10°C. Expiration de l’adhésif : 12 mois après la date de fabrication

Nous avons une fiche de sécurité.

Les résultats attendus de l’adhésif peuvent varier en fonction de la manière dont il est appliqué et de l’état et des caractéristiques des matériaux à coller, ainsi que des conditions environnementales. La nature de ce document est purement informative et non contraignante. Les informations contenues dans cette brochure correspondent à nos connaissances actuelles et ne dispensent pas le client d’effectuer lui-même un test de qualité. Nous nous réservons le droit d’apporter des modifications aux données caractéristiques des produits en relation avec notre évolution technologique ou productive, pour plus d’informations contactez notre service technique.

PURCOL :

Adhésif à base de polyuréthane, colles PUR