

Descripción:

Cola blanca en dispersión acuosa de Acetato de Polivinilo, especial para encolados de madera de rápido fraguado y gran resistencia a la humedad. Cumple el grupo de esfuerzos D-3 según la Norma EN-204

Características:

Materia Base: Dispersión acuosa de acetato de polivinilo.

Aspecto: Emulsión blanca

Olor: Característico

pH a 23°C: 2,5 – 3,5

Densidad a 23°C: 1,11 grs./cm³

Viscosidad Brookfield

RVT: 15 000 ± 2000 mPa.s (h=6 r.p.m.=10 a 23°C)

Diluyente: Agua. Si por necesidades del trabajo fuese necesario rebajar la viscosidad del adhesivo, añadir agua bajo agitación. Cantidades de hasta un 1 % no alteran las características del producto.

**Tiempo Abierto
(Madera de haya a
20°C y 60% HR):**

5 minutos aproximadamente (aplicación 150 gr/m²)

Estabilidad al Frío:

No es estable a bajas temperaturas. La mínima temperatura de formación de película (MTFP) es aproximadamente 7°C. Por debajo de esta temperatura el adhesivo no forma película, perdiendo todas las propiedades; aparición del "PUNTO BLANCO".

Propiedades:

El adhesivo **DK-10 2000 SR** posee un rápido aumento de la resistencia a la encoladura tanto a temperaturas de prensado de 20°C como a temperaturas más altas (70-90°C), por ello es muy adecuado para todo tipo de encolados en prensas de platos calientes (70-90°C), en los que se requiere tiempos de prensado muy cortos (2-3 min).

La película del adhesivo **DK-10 2000 SR** una vez seca, posee una gran cohesión, muy buena elasticidad y es difícilmente redispersable en agua, por lo que las encoladuras efectuadas con dicho adhesivo tienen gran resistencia a la humedad.

El adhesivo **DK-10 2000 SR** cumple el grupo de esfuerzos D3 según la norma EN 204.

Resistencia a la cizalladura en Dinamómetro Hounsfield según norma EN-205, encolado sobre madera de Haya aplicación 150 gr/m².

1 h -----	8,3 N/mm ²
24h -----	13,2 N/mm ²
7 días -----	14,6 N/mm ²

Aplicación:

El adhesivo **DK-10 2000 SR** es muy adecuado para todo tipo de encolados en prensas rápidas de secado por radiofrecuencia, prensas de membrana, procesos de postformado, armazones de muebles, pegados de madera en testa, encolado de espigas, armado de sillas, mesas y regruesos y en general todo tipo de encolados en máquinas de montaje en cadena en las que se requiere una gran resistencia a la humedad y gran rapidez de fraguado.

La elevada cohesión de la película y su gran flexibilidad hace que el adhesivo **DK-10 2000 SR** sea también muy adecuado para todo tipo de ensamblajes o machihembrados de maderas donde las propiedades antes mencionadas son importantes, por ejemplo en la colocación de parquet flotante.

El rápido aumento de la resistencia a la encoladura tanto a temperaturas de prensado de 20 - 23°C, como a temperaturas más altas 50 - 80°C, le hace especialmente adecuado para ser utilizado en el encolado de listones en la fabricación de tablero alistonado.

Proceso de encolado

Antes de la aplicación del adhesivo y como norma preventiva es aconsejable agitarlo previamente y acondicionarlo a la temperatura del ambiente 20 - 23°C.

Las superficies a pegar deben estar limpias, secas, bien ajustadas y libres de polvo, grasa o cualquier otro material que pueda interferir en el encolado.

La humedad de la madera deberá estar entre un 7-12% máximo. Contenidos de humedad mayores pueden ser aceptados ocasionalmente, pero resultarán en mayores tiempos de prensado y se correrá también el riesgo de desencolados por encogimientos de la línea de cola durante el secado.

Aplicar el Quidekol **DK-10 2000 SR** sobre una de las caras a unir mediante máquina encoladora de rodillo o a pistola de presión. El gramaje mínimo aconsejable es de 150 grs/m².

En función del tipo de encolado a realizar, el prensado se puede hacer mediante sargentas comunes, prensa de pistones, prensa de armar de platos fríos, platos calientes, prensa de secado por radiofrecuencia y prensas de membrana.

Debido al marcado pH ácido que tiene el adhesivo **DK-10 2000 SR** es muy importante que los utensilios que se usen para la aplicación sean de acero inoxidable o de plástico.

Evitar el contacto con superficies o utensilios metálicos no protegidos para no ocasionar coloraciones en la madera. El hierro de las encoladoras puede junto con el ácido tánico en algunas especies de madera, especialmente el roble, producir una decoloración.

Proceso de encolado:

PRENSA	TIEMPO (MIN.)	TEMPERATURA °C	PRESION KG/CM ²
PRENSA DE ARMADO	7 - 20	23	3 - 5
PLATOS CALIENTES	3 - 5	40 - 60	3 - 5
	1,5 - 2,5	70 - 90	
RADIO FRECUENCIA	1 - 3		3 - 5
MEMBRANA	5	80 - 90	2 - 5
	3 - 4	100 - 120	

Quando se usan prensas de radiofrecuencia las propiedades termoplásticas son más pronunciadas y por lo tanto es recomendado dar el llamado tiempo de post-prensado con el fin de lograr una distribución del calor en la pieza antes de liberar la presión.

Seguridad:

El adhesivo **DK-10 2000 SR** no es un material ni inflamable, ni peligroso en su manejo según las disposiciones sobre materiales. Ver hoja de seguridad correspondiente

Almacenamiento:

Procurar almacenar el producto a temperaturas comprendidas entre 15 - 20°C, protegiéndolo en todo momento de las heladas.

Evitar temperaturas extremas por debajo de 0°C y por encima de 30°C.

Si el producto se congela este no puede ser descongelado y utilizado porque sufre cambios irreversibles en sus propiedades.

No almacenar el producto por períodos de tiempo superiores a los 6 meses.

Suministro:

Envases de plástico de 22 Kg. y contenedores de 1000 Kg.

Los datos contenidos en esta ficha técnica corresponden a nuestra experiencia y sirven como información sobre nuestro producto y sus posibilidades de aplicación y no hay que considerarla como una garantía, por cuanto las condiciones de trabajo de los usuarios y de la aplicación del producto están fuera de nuestro conocimiento y control. El producto no debe utilizarse para fines ajenos a aquellos que se especifican. Es siempre responsabilidad del usuario tomar las medidas oportunas con el fin de cumplir con las exigencias establecidas en la Legislación vigente.