

## Descripción:

Cola blanca en dispersión acuosa de Acetato de Polivinilo para uso en carpinterías y ebanisterías

## Características:

**Materia Base:** Dispersión acuosa de acetato de polivinilo.

**Aspecto:** Emulsión blanca.

**Olor:** Característico.

**pH A 23°C:** 4,0 – 6,0

**Densidad a 23°C:** 1,1 grs. / cm<sup>3</sup>.

**Viscosidad Brookfield:** 19,000 ± 2000 cps. (h= 6 r.p.m =10 a 23°C)

**Diluyente:** Agua: Si por razones de trabajo fuese necesario rebajar la viscosidad del adhesivo, añadir agua bajo agitación. Cantidades de hasta 2% no alteran las características del producto.

**Tiempo abierto:** 10 minutos aproximadamente (aplicación 150 gr/m<sup>2</sup> sobre tablero aglomerado a 23°C y 60 % h.rel.)

**Estabilidad al frío:** No es estable a bajas temperaturas. La mínima temperatura de formación de película (MTFP) es aproximadamente 1°C. Por debajo de esta temperatura el adhesivo no forma película, perdiendo todas las propiedades; aparición del "PUNTO BLANCO".

## Propiedades:

La película del adhesivo **Quidekol DK-1**, una vez seca forma una película transparente que presenta una buena dureza superficial y una gran cohesión.

Los encolados realizados con dicho adhesivo tienen una gran resistencia final y muy buena resistencia a la temperatura, cumpliendo los requerimientos de la norma EN-204 apartado D-2.

## Aplicación:

El **Quidekol DK-1** es apropiado para el encolado de estratificados, alistonados en prensa fría y caliente, así como montajes en general y chapados con maderas finas y duras en prensa fría y caliente.

## Proceso de encolado:

Antes de la aplicación del adhesivo y como norma preventiva es aconsejable agitarlo previamente y acondicionarlo a la temperatura 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-1** 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/m<sup>2</sup>.

Debido al pH ácido que tiene el adhesivo **Quidekol DK-1** 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.

## Seguridad:

El adhesivo **Quidekol DK-1** no es un material 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.

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

## Suministro:

Envases de plástico con capacidad de 22, 12 y 6 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.*