

## Descripción y Propiedades

Adhesivo de poliacetato de vinilo en dispersión acuosa de rápido secado para encolados de madera no estructurales diversos en carpintería de mobiliario interior.

Ejemplos de aplicación: Montaje de muebles, fabricación de tablero alistonado, y encolados de madera en general

## Características físicas

- Materia base: Dispersión de poliacetato de vinilo modificada
- Viscosidad Brookfield: 21.000 ± 2.000 mPas viscosímetro RVT varilla 6 10 rpm 23±1 °C
- pH : 4,0 - 6,0
- Temperatura mínima de formación de película: 5°C aprox.
- Tiempo abierto sobre madera de haya (200 gr/m<sup>2</sup>, 20°C, 70% h.rel.): Aprox. 10 min

## Condiciones de aplicación recomendables

Las superficies que se han de encolar 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 implicarán mayores tiempos de prensado y pueden ocasionar desencolados por encogimientos de la línea de cola durante el secado y delaminaciones.

Antes de la aplicación del adhesivo y como norma preventiva es aconsejable agitarlo previamente para homogeneizarlo y atemperarlo si estuviese muy frío. La temperatura ambiente, del adhesivo y de los materiales a encolar debe ser superior a la temperatura mínima de formación de película del adhesivo, de lo contrario al prensar se puede producir una junta de encolado de color blanco como la tiza ("punto blanco") con el resultado de una junta de encolado débil.

Aplicar el adhesivo por medio de un rodillo manual o industrial, brocha, espátula etc.. sobre una de las dos superficies a encolar (ambas deben ser porosas) con un gramaje de unos 150 -250 gr/m<sup>2</sup> según la porosidad del tipo de madera a encolar. Debido al pH ácido del adhesivo 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 en combinación con el ácido tánico de algunas especies de madera, especialmente el roble, puede producir coloraciones en la junta de encolado.

Se deben poner en contacto las dos superficies a unir antes de que la capa de adhesivo aplicada pierda capacidad de humectación. El tiempo abierto del adhesivo depende de varios factores como, la temperatura, la humedad, la porosidad de la especie de madera, el espesor de adhesivo aplicado y las condiciones ambientales. Es aconsejable que en el momento de hacer la unión de los dos soportes se aprecie que fluya hacia el exterior de la junta una ligera capa de adhesivo.

## Ficha técnica

Página 2 de 2

**Presión de encolado:** La presión de encolado depende de la especie de madera a unir. Especies de menor densidad requerirán menos presión que las de mayor densidad. Un manómetro ayudara a controlar la presión de encolado.

**Tiempo de prensa:** El tiempo de prensado de los materiales encolados viene determinado por varios factores como la temperatura de la prensa, condiciones de humedad y temperatura ambientales, así como el tipo de madera a encolar. Se recomienda la realización de ensayos previos para determinar el tiempo idóneo de prensado.

Después de sacar los materiales encolados de la prensa se recomienda dejar unas 24 horas antes de proceder al posterior mecanizado de las piezas. Pueden transcurrir unos días antes de que se elimine el hinchamiento de las juntas producido por humedad residual contenido en el adhesivo.

### Limpieza del adhesivo

La limpieza de restos del adhesivo de los utensilios empleados en su aplicación se puede realizar fácilmente cuando el adhesivo está todavía húmedo con agua tibia. Para restos de adhesivo secos es más efectivo utilizar agua caliente o vapor. Se pueden probar productos específicos para la limpieza de adhesivos.

### Almacenamiento

Procurar almacenar el producto a temperaturas comprendidas entre 15 - 25°C, protegiéndolo en todo momento de las heladas. Evitar temperaturas extremas por debajo de 0°C y por encima de 30°C. Utilizar el adhesivo antes de transcurrido seis meses desde su fabricación. Comprobar que el producto es homogéneo antes de su uso. Si resulta preciso, agitarlo para homogeneizarlo.

### Seguridad

Consultar indicaciones en la ficha de seguridad del adhesivo.

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