

RAKOLL GXL-3/PLUS

ADESIVO MONOCOMPONENTE IN CLASSE D3, D4 QUANDO MISCELATO CON IL SUO INDURITORE

RAKOLL GXL-3/PLUS è un adesivo a base PVAc con ottima resistenza all'acqua, che raggiunge i requisiti della classe D3 se utilizzato come monocomponente e D4 se miscelato con l'induritore Harter GXL-3, in accordo con la norma DIN EN 204. RAKOLL GXL-3/PLUS essicca molto velocemente; mediante applicazione di calore, si possono usare tempi di pressaggio molto brevi. La lavorazione dei pezzi finiti non usura particolarmente gli attrezzi e la linea collante è caratterizzata da un'eccellente resistenza alle alte temperature.

CLASSE DI DURABILITA' IN ACCORDO CON DIN EN 204:

Come monocomponente: D3

Miscelato con induritore
Harter GXL-3: D4

CAMPI DI IMPIEGO:

RAKOLL GXL-3/PLUS può essere usato con o senza induritore, in funzione delle aree di applicazione:

- D3: Pezzi per interno con frequenti esposizioni alla pioggia o a condensa per brevi periodi e/o esposizioni pesanti ad umidità elevata.
Pezzi per esterno non esposti agli agenti atmosferici.
- D4: Pezzi per interno con frequenti esposizioni alla pioggia o a condensa per lunghi periodi.
Pezzi per esterno con esposizione agli agenti atmosferici, ma con adeguata protezione mediante verniciatura.

Rakoll GXL-3/PLUS si può utilizzare per le seguenti applicazioni:

- Incollaggio di superfici con HPL e CPL in presse a ciclo corto.
- Assemblaggi in genere.
- Incollaggio di lamellari e listellari con legni soffici e duri.
- Incollaggio di superfici con fogli decorativi di finitura.
- Incollaggio in alta frequenza.
- Laminazione di bordi usando impiallacciatura, laminati plastici e legno massiccio in presse stazionarie.

CARATTERISTICHE:

	<u>Rak. GXL-3/PLUS</u>	<u>Harter GXL-3</u>	<u>Miscela</u>
Base:	Dispersione PVAc	Poliisocianato	
Colore:	Bianco	Trasparente	Bianco
Viscosità a 23°C (Brook.RV, girante 5 a 20 rpm)*:	Circa 16.000 mPa.s		Circa 15.000 mPa.s
T.M.F.:	Circa + 7 °C		Circa + 7 °C
pH:	Circa 3		Circa 3

Nota*: la viscosità e' quella misurata nel giorno di produzione.

CONSIGLI PER L'IMPIEGO:

Il tempo aperto e di essiccazione dipendono largamente dalle condizioni di lavoro, quali temperatura, umidità, assorbimento del supporto e quantità di adesivo applicata.

Buoni risultati sono ottenuti quando si osservano le seguenti condizioni di lavoro:

Temperatura dell'ambiente, dell'adesivo e dei materiali:	18-20 °C
Umidità del legno:	8-10 %
Umidità relativa dell'ambiente:	60-70 %
Quantità di adesivo applicata:	
Per incollaggio di superfici:	80-140 g/m ²
Per assemblaggio:	160-180 g/m ²
Tempo aperto per 150 g/m ²	8-10 minuti
Pressione, dipendentemente dal tipo di incollaggio:	0,1-0,8 N/mm ²
Tempo minimo di pressaggio:	
Incollaggio di superfici con fogli di finitura decorativi in presse a ciclo corto:	5-10 secondi
Incollaggio in alta frequenza, usando riscaldamento longitudinale:	Da 15 secondi
Incollaggio di superfici con HPL o CPL in presse a 70 °C:	Da 45 secondi
Assemblaggio:	8-15 minuti
Incollaggio di pannelli:	10-30 minuti

Incollaggio di lamellari per finestre: in accordo con le linee guida dell'Istituto i.f.t. di Rosenheim, "profili laminati per finestre in legno", il contenuto di umidità del legno deve essere del 11 - 15%. La temperatura di lavoro e del legno deve essere di almeno 15 °C.



RAPPORTO DI MISCELAZIONE:

100 parti in peso di Rakoll GXL-3/PLUS
5 parti in peso di Induritore Harter GXL-3

Miscelare adesivo e induritore accuratamente, meglio se con agitatore motorizzato.

Tempo di vita della miscela: Circa 24 ore a 20 °C; temperature maggiori riducono il tempo di vita.

PREPARAZIONE DEL LEGNO:

Le parti da incollare devono combaciare perfettamente e devono essere esenti da sporcizia, polvere e grassi. Tolleranze eccessive portano ad un maggior tempo di incollaggio e ad un incollaggio più debole.

I pezzi andrebbero calibrati nel più breve tempo possibile prima dell'incollaggio.

APPLICAZIONE DELL'ADESIVO:

Applicare RAKOLL GXL-3/PLUS in modo uniforme su una faccia o, quando è richiesta un'elevata resistenza all'acqua, su entrambe le facce da incollare, utilizzando macchine spalmatrici, rulli spalmatori, spatole dentate, pennelli o altri attrezzi appropriati.

PRESSATURA:

I pezzi devono essere pressati entro il tempo aperto dell'adesivo, per un tempo sufficiente per avere una forza adesiva tale da tenerli uniti.

La pressione deve essere tale da assicurare il contatto sull'intera area da incollare e varia in funzione del tipo di incollaggio e del tipo di legno (legni duri richiedono pressioni maggiori).

RESISTENZA ALL'ACQUA:

Il livello maggiore di resistenza all'acqua si raggiunge non prima di 7 giorni dall'incollaggio, che è il tempo minimo di attesa prima di effettuare le prove.

COLORAZIONE DEL LEGNO:

Vista la varia natura dei componenti del legno, dipendenti dalle aree di provenienza e dai tipi di pre trattamento, si possono verificare in alcuni casi delle imprevedibili colorazioni su legni quali faggio, ciliegio ecc.

È inoltre possibile che il ferro, assieme al tannino del legno, possa causare colorazioni, specialmente nel caso del rovere.

È raccomandabile che si facciano delle prove preliminari.

PULIZIA DEGLI ATTREZZI:

Pulire gli attrezzi di lavoro con acqua, prima che l'adesivo essichi.

CONTENITORI E LINEE DI APPLICAZIONE:

Le cisterne, le linee e gli attrezzi in acciaio, acciaio galvanizzato, alluminio o altri metalli non ferrosi non sono raccomandabili, in quanto la natura acida della dispersione potrebbe provocare corrosioni.

Si raccomanda che essi siano prodotti in acciaio inossidabile o plastica (PVC duro, polietilene, resina poliestere).

ETICHETTATURA:

RAKOLL GXL-3/PLUS non è soggetto ad etichettatura con simboli di pericolosità, secondo le leggi attualmente vigenti.

Harter GXL-3 non è soggetto ad etichettatura con simboli di pericolosità, ma contiene una piccola quantità di isocianato.

STOCCAGGIO:

Immagazzinare RAKOLL GXL-3/PLUS nei contenitori originali ben chiusi, proteggendolo dal gelo. Temperature superiori a 25 °C riducono considerevolmente la vita del prodotto.

RAKOLL GXL-3/PLUS può addensarsi leggermente dopo un lungo periodo di stoccaggio. In questo caso bisognerebbe miscelare l'adesivo per renderlo ancora idoneo all'utilizzo.

Edizione: Settembre 2003



H.B. Fuller Italia S.r.l.

S.S. 211 della Lomellina Km 63,233

28071 Borgolavezzaro (NO) - Italy

Tel.: (0321) 888.800

Fax: (0321) 888.802

Osservazioni: Tutte le informazioni qui contenute riguardanti i nostri prodotti, il loro uso e le applicazioni, sono ritenute corrette sulla base delle nostre migliori conoscenze e dei test effettuati. L'idoneità di un prodotto è affidata unicamente all'utilizzatore, il quale dovrebbe effettuare dei test di verifica prima di inserirlo in produzione e lo accetta senza garanzie espresse o sottintese, salvo quella della costanza nella qualità.