

SCHEDA TECNICA

TCF 017 FENOL-RESORCINICA (COLLA ROSSA) CON INDURITORE CK26

Descrizione

TCF017 è un collante fenol-resorcinicco, il CK26 è un induritore da usare in combinazione con TCF017 per travi lamellari.

Il sistema TCF017 / CK26 è approvato per la produzione di travi lamellari per strutture portanti da: NTI - Norvegia; Otto Graf Institute (FMFA) - Germania e SKH / KOMO (DHBC No.32389) – Olanda, è inoltre approvato da CTBA – Francia.

Impiego

La combinazione TCF017 / CK26 è indicata per la produzione di travi lamellari, giunti a pettine ed assemblaggio di legno massiccio. Può essere utilizzata per altri tipi di applicazione nell'industria del legno dove è richiesta una elevata resistenza all'acqua ed agli agenti atmosferici. Con l'impiego dell'induritore è possibile ottenere tempi di pressa brevi anche a basse temperature.

Caratteristiche

| | |
|--|---|
| Natura chimica: | TCF017 Adesivo fenol-resorcinicco CK26 Induritore |
| Aspetto: | TCF017 Liquido marrone scuro CK26 Liquido marrone grigiastro |
| pH: | TCF017 7,0 - 9,0 |
| Viscosità Brookfield: LVT, sp.4, 12 rpm, 25°C | TCF017 3000 - 8000 mPas |
| Residuo secco: | TCF017 54 - 57% |
| Densità: | TCF017 ca. 1150 kg/m ³ CK26 ca. 480 kg/m ³ sfuso; ca. 560 kg/m ³ confezionato |
| Punto di infiammabilità: | TCF017 70°C |

Stoccaggio

| | |
|------------|---|
| Stabilità: | TCF017 12 mesi a 20°C in contenitori ben chiusi. CK26 6 mesi a 20°C. Si consiglia di conservare il prodotto nei contenitori ben chiusi ed in luogo fresco ed asciutto. |
|------------|---|

Se si lasciano aperti i contenitori quando non si usa l'adesivo, si può formare pellicola sulla superficie. Per evitare ciò si consiglia di tenere il contenitore chiuso quando non in uso. La temperatura ottimale di stoccaggio è di 15°C. L'adesivo non è danneggiato dal gelo. In caso di prodotto gelato è possibile un lento scongelamento, dopodiché il prodotto è pronto all'uso. Si consiglia comunque di non esporre i prodotti a temperature superiori a 30°C.

Istruzioni per l'uso

Applicazione: Spalmatrice a rulli, applicatrice a pettine, ecc.

Rapporti di miscelazione: TCF017 100 parti peso

CK26 15 parti peso

La precisione di dosaggio dell'induritore deve essere + 1 p. p.

| Tempi di vita: | Temperatura miscela collante | | | | |
|----------------|------------------------------|------|------|------|------|
| | 10°C | 15°C | 20°C | 25°C | 30°C |
| | Tempo di vita in minuti | | | | |
| TCF017/CK26 | 270 | 120 | 75 | 40 | 20 |

Quando si utilizzano grosse quantità di collante, è consigliabile raffreddare l'adesivo a 10 ÷ 15°C e poi aggiungere l'induritore per prolungare il tempo di vita della miscela collante.

Temperatura del legno: La temperatura del legno non deve essere inferiore a 20°C.

Umidità del legno: 8 , 14%. Per la produzione di travi lamellari 10 ÷ 12%.

Condizioni del legno: Superfici appena piallate danno i migliori risultati di incollaggio.

Per i migliori risultati nella produzione di travi lamellari le tavole devono essere piallate in modo uniforme. Per ottenere una tenuta ottimale la piallatura va eseguita entro 24 ore dall'incollaggio.

Quantità di colla: Per la produzione di travi lamellari si consiglia una quantità minima di 400 ÷ 450 g/m² (applicazione singola).

Con sistemi di indurimento ad alta frequenza si consiglia una quantità di circa 250 ÷ 350 g/m² (applicazione singola). Per altre applicazioni 150 ÷ 300 g/m².

Superfici ben preparate e tempi aperti corti richiedono meno colla rispetto a superfici non uniformi ed a lunghi tempi aperti.

I legni duri difficili da incollare possono richiedere una doppia applicazione di 150 ÷ 200 g/m² per lato.

Tempo di assemblaggio: Il tempo di assemblaggio è il tempo che intercorre tra la spalmatura del collante e l'applicazione della pressione.

Il tempo di assemblaggio è influenzato dalla quantità di colla, dalla temperatura e dall'umidità del legno. La pressione deve essere applicata quando la colla è ancora appiccicosa.

Tempo di assemblaggio chiuso: Tempo di assemblaggio chiuso in minuti con diverse quantità di collante spalmato e temperature:

| Quantità di collante | 300 g/m ² | | | 450 g/m ² | | |
|----------------------|----------------------|------|------|----------------------|------|------|
| | 20°C | 25°C | 30°C | 20°C | 25°C | 30°C |
| TCF017/CK26 | | | | | | |
| Tempo minimo | 5 | 4 | 3 | 7 | 6 | 4 |
| Tempo massimo | 30 | 25 | 15 | 45 | 30 | 20 |

La doppia applicazione può aumentare del 30 ÷ 40% il tempo di assemblaggio chiuso.

Tempo di assemblaggio aperto: il tempo di assemblaggio aperto è circa la metà del tempo di assemblaggio chiuso. L'incollaggio di legni duri è favorito da tempi di assemblaggio lunghi.

Temperatura di pressa: Il legno tenero può essere incollato a 20°C. Per essere sicuri di ottenere buoni risultati scaldare la linea collante a 30°C. Il legno duro deve essere incollato ad una temperatura di almeno 40°C. Strutture di legni duri con tensioni richiedono almeno 60°C per ottenere sufficiente resistenza. La temperatura minima di pressa deve essere individuata con prove. Dopo aver applicato la pressione si può iniziare il riscaldamento.

Tempi di pressa: Il tempo di pressa dipende dalla temperatura, dalla distanza della linea collante più interna, dalla quantità di colla applicata, ecc. La tabella seguente può essere utilizzata come linea guida.

| Temperatura linea collante | Tempo minimo di indurimento TCF017/CK26 |
|----------------------------|--|
| 20°C | 4 ore |
| 30°C | 2 ore |
| 40°C | 45 minuti |
| 60°C | 12 minuti |
| 80°C | 3 minuti |
| 100°C | 1 minuto |

E' necessario aggiungere ai tempi sopra riportati un adeguato tempo di riscaldamento.

Pressione: minimo 0,5 MPa per legni teneri
 minimo 1,0 MPa per legni duri.
Per la produzione di travi lamellari:
 minimo 0,6÷0,8 MPa con lamelle da 33 mm
 minimo 0,8÷1,0 MPa con lamelle da 45 mm.
 Secondo la norma DIN 1052/1-A1 lo spessore massimo consentito per le lamelle è di 42 mm.

GIUNZIONE A PETTINE PER TRAVI DA COSTRUZIONE

Dispositivi di applicazione: Rulli sagomati, filiere a pettine.

Umidità: massimo 23%

Quantità di colla: Per i giunti a pettine è adatto l'induritore CK26.
Con applicazione singola $250 \div 300 \text{ g/m}^2$ e $125 \div 150 \text{ g/m}^2$ su ogni faccia con applicazione separata. La superficie totale è 8 volte la sezione di giunzione del legno per profili dei giunti a pettine di 15 mm, 6,5 volte la sezione di giunzione del legno per profili dei giunti a pettine di 20 mm e 10 volte la sezione di giunzione del legno per profili dei giunti a pettine di $28 \div 32 \text{ mm}$.

Riscaldamento HF: Per la giunzione a pettine di lamelle per legno da costruzione la temperatura del legno deve essere di almeno 15°C e le lamelle devono essere stoccate all'interno per almeno 24 ore dopo l'incollaggio. Se si utilizza il riscaldamento-HF le lamelle incollate possono essere portate all'esterno dopo 2 ore.

Tempo di assemblaggio: massimo 90 secondi.

Rapporti di miscelazione: TCF017 100 parti peso
CK26 15 parti peso

La precisione di dosaggio dell'induritore deve essere + 1 p. p.

Fasi successive: La piallatura del legno con giunzioni a pettine può essere effettuata dopo $7 \div 10$ minuti dall'incollaggio a condizione che la piallatrice non sottoponga a trazione il legno.

Il completo indurimento del giunto a pettine è raggiunto dopo 2 ore se la temperatura del legno nella zona di incollaggio è stata superiore a 60°C . Se la pressatura è stata effettuata a 20°C il completo indurimento è raggiunto dopo 24 ore.

Pulizia: Eventuale adesivo sulla pelle può essere rimosso con acqua e sapone. Le apparecchiature utilizzate per l'applicazione devono essere pulite con acqua tiepida prima che l'adesivo indurisca.

Ultima revisione: marzo 2016