

COLLA UREICA CG 22/P NATURALE/NOCE

COLLANTE UREICO IN POLVERE, ADDITIVATO, ANTITRASUDANTE, IN CLASSE E1

SCHEMA TECNICA

Rev. n° 2 del 19.02.2020

GENERALITA'

CG 22/P è una resina ureica in polvere, autoindurente, additivata, che in virtù del basso condensato di formaldeide libera (HCHO) può consentire di ottenere **MANUFATTI IN CLASSE E1**. CG 22/P è additivata con eccipienti speciali che ne limitano il trasudamento anche su impiallaccature sottili e contestualmente permettono incollaggi molto tenaci.

Il suo impiego principale è nell'industria del legno quale collante a caldo.

Si distingue per la facilità di preparazione, l'ottimo tempo di vita del collante sciolto in acqua e la notevole resistenza del film collante maturo alle alte e alle basse temperature e all'umidità.

CAMPO DI IMPIEGO

CG 22/P viene utilizzata nella fabbricazione di compensati, tamburati, mobili e pannelli in truciolare. Può essere utilizzata con successo, anche con impianti ad alta frequenza.

CARATTERISTICHE

ASPETTO	polvere bianca o pigmentata noce
PESO SPECIFICO	0,55 +/- 0,05 gr/cm ³
PH IN ORIGINE PRODUTTIVA	5,0 +/- 0,1
VISCOSITA' mod. RVT a 20°C	*3.200/5.200 mPas
*Soluzione 2:1 (polvere su acqua)	

MODALITA' PER L'USO

La dispersione va eseguita sotto agitazione aggiungendo metà dell'acqua necessaria e tutta la resina polvere fino ad ottenere un impasto omogeneo.

Aggiungere quindi il rimanente d'acqua ed agitare fino a completa dispersione.

Riportiamo nella seguente tabella una formulazione tipo e relativi tempi di vita e indurimento:

CG 22/P	10 KG
ACQUA (A +16/18°C)	DA 4,8 A 5,5

TEMPI DI VITA E DI INDURIMENTO

Nella seguente tabella riportiamo dei tempi indicativi di vita e di indurimento in pressa della resina con il variare delle temperature (ai quali aggiungere i tempi di passaggio del calore tra i materiali).

TEMPI MEDI DI VITA	20°C	ore	4
	30°C	ore	2

TEMPI DI PRESSATURA	90°C	sec.	90
	100°C	sec.	75
	110°C	sec.	50

Nell'applicazione i tempi di indurimento indicativi vanno aumentati di 1 minuto per ogni millimetro di spessore del materiale utilizzato per la placcatura se la temperatura reale dei piani è pari o superiore ai +90°C.

Nell'applicazione i tempi di indurimento indicativi vanno aumentati di 2 minuti per ogni millimetro di spessore del materiale utilizzato per la placcatura se la temperatura reale dei piani è pari a +80°C.

Tali tempistiche, sono relativamente proporzionali alla qualità del legname, la sua densità, la costanza della temperatura in pressa e dall'ossidazione del legno.

Non utilizzare con temperature inferiori ai +80°C.

Per ottenere incollaggi ancora più rapidi e con film collante più morbido, suggeriamo di aggiungere fino al 40% in peso di adeguato collante vinilico GIAMOVIL, seguendo questo schema:

CG 22/P	100 PARTI IN PESO
ACQUA A +16/18°C	48/55 PARTI IN PESO
CGVIL MG 46/MG 48 (ESENTI DA VOC)	DA 20 A 40 PARTI IN PESO

SPALMATURA E PRESSAGGIO

CG 22/P va spalmata con incollatrice a rulli, spatola o pennello.

La quantità deve essere dosata secondo la natura del supporto, orientativamente tra gli 100 ed i 160 gr/mq.

La pressione di esercizio della pressa è funzione dei supporti, essa varia indicativamente tra 0,8 e 2,5 kg/cmq.

AVVERTENZE

Controllare frequentemente che la colla si presenti ancora umida ed appiccicosa priva delle pressature.

Legni tipo betulla, palissandro, teak, abete e le radiche, in genere richiedono miscele che prevedono l'aggiunta di colle CGVIL MG 46 / CGVIL MG 48, sino ad una percentuale che può arrivare al 50% in peso sulla colla ureica già diluita in acqua. Vi preghiamo di chiederci adeguati suggerimenti in merito.

Tutte le miscele collanti vanno preparate preferibilmente in recipienti non metallici.

Mantenere controllata con adeguato termometro la temperatura reale dei piani delle presse.

CONFEZIONI E DURATA

Sacchi da kg 25. Bancali standard da 50 sacchi, pari a kg 1.250.

Colla ureica naturale, pigmentabile separatamente con adeguati coloranti.

Il materiale se correttamente conservato è stabile per almeno 12 mesi.

Teme gelo, temperature superiori ai +30°C e umidità durante lo stoccaggio.

La presente Scheda Tecnica annulla e sostituisce ogni scheda precedente.

Prodotto made in Italy.

Prodotto ottenuto da studi e ricerche made in Italy.



SOSTENIBILITA'. Tutti i prodotti CRIGAL S.r.l. sono conformi alle vigenti leggi e normative nazionali ed internazionali in materia di sicurezza e di salvaguardia dell'ambiente.

ETICA. L'azienda cura e segue ogni comportamento tenuto dalle proprie risorse umane, evitando sprechi, di qualsiasi natura essi possano essere.

CRIGAL SRL

VIA LEONARDO DA VINCI 8 INT. 17/B

22060 CABIATE (CO)

ITALY

P. IVA 08744590962

Email: commerciale@crigal.com

Web: www.crigal.com

Prodotto per professionisti

CRIGAL Srl. garantisce che le informazioni della presente scheda sono fornite al meglio delle proprie esperienze e conoscenze tecnico-chimiche ed a seguito di test effettuati da chimici e tecnici specializzati.

CRIGAL Srl. ricerca e sceglie prodotti e materie prime di qualità costante.

Le diverse specifiche e le varie peculiarità dei numerosi materiali utilizzati e presenti sui mercati mondiali e le molteplici variabilità delle condizioni applicative non permettono un nostro controllo diretto sulle applicazioni effettuate dalla clientela, ciò esclude qualsiasi rivendicazione di responsabilità nei nostri confronti. Per tali motivi si consiglia di verificare sempre l'effettiva idoneità del prodotto al caso specifico, di effettuare un numero sufficiente di prove pratiche con i materiali da utilizzare, di rispettare le condizioni applicative indicate in questa Scheda tecnica ed in quella/e degli altri materiali da applicare.

CRIGAL Srl. qualora venisse richiesto dagli utilizzatori, sarà lieta di fornirVi una consulenza tecnica mirata.

Il presente documento appartiene alla ditta CRIGAL Srl. Di questo documento risulta vietata la divulgazione a terzi, effettuata con ogni mezzo, anche in maniera parziale, se non previa autorizzazione scritta da parte della Direzione di CRIGAL Srl.