

TC-000 COLA BLANCA UNIVERSAL

Cola universal de dispersión de Acetato de Polivinilo en agua, de fraguado rápido.

USO

Para pegado de madera, aglomerados y contrachapados, cartón, papel y laminados plásticos. Etc.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Valores aproximados, dependientes de la temperatura y humedad ambiente.

- Color y aspecto:	Blanco. Traslúcida, una vez seca.
- Rendimiento:	De 7 á 8 m ² por litro.
- Densidad:	Aprox. 1,000 ± 0.050 Kg./Ltr.
- Gramaje de adhesivo:	De 120 á 150 gr/m ² .
- Viscosidad:	Aprox. 22.000 mPas (Brookfield RTV, sp.6, 10 r.p.m. á 20°C)
- Tiempo de aireación:	De 15 á 20 minutos.
- Tiempo de pegado:	De 30 á 45 minutos.
- Envases:	750ml y 4Lts.

Las características técnicas especificadas pueden evolucionar con el tiempo.
Se recomienda su uso preferentemente antes de 2 AÑOS.

NORMAS DE SEGURIDAD E HIGIENE

Los útiles de aplicación deben lavarse con agua, inmediatamente después del uso.
La COLA BLANCA UNIVERSAL TC-000 no es inflamable.
Su punto de congelación es de 0°C. Por debajo de esta temperatura, puede alterarse la emulsión, con pérdida de sus características.
Mantener los envases originales sin abrir, en lugares frescos, al abrigo de la intemperie y de heladas, a temperaturas entre 15 y 20 °C.
Correctamente almacenado, puede ser conservado durante 24 meses como mínimo.

**A
P
L
I
C
A
C
I
Ó
N**

Aplicación a una cara.

En aplicaciones en juntas, deben unirse ambas partes y mantenerlas comprimidas hasta obtener una adhesión inicial aceptable y compatible con operaciones posteriores.

Tiempo abierto: De 15 á 20 minutos.

Tiempo de prensa: De 30 á 45 minutos.

Los valores anteriores deben ser considerados como orientativos, dependiendo del tipo y absorción del soporte, la distribución de la cola y las condiciones ambientales (humedad, temperatura).

CONDICIONES OPTIMAS:

Temperatura ambiente: 18 á 22°C.

Humedad del soporte: 8 á 10% (madera) y Humedad relativa del aire: 65 á 75%.

La **COLA BLANCA UNIVERSAL TC-000** se suministra lista para el uso. Si la viscosidad del producto aumentase por evaporación del agua, pueden añadirse pequeñas cantidades de agua limpia (hasta un 5%) para llevarla a su consistencia normal. No recomendamos adiciones mayores ya que pueden repercutir en un retraso en el secado final e incluso en el poder adhesivo.

La temperatura tiene influencia en la viscosidad: a bajas temperaturas se espesa y a altas se fluidifica, por lo que antes de manipularla, es conveniente llevarla a la temperatura normal de utilización y agitarla suavemente.

En encolados por alta frecuencia, deben determinarse las condiciones óptimas de trabajo en función del equipo utilizado: los tiempos de prensado pueden variar por la potencia de la máquina, disposición de los electrodos, etc.

Evitar el contacto con el hierro. El agua puede provocar oxidación, además con el tanino de la madera puede provocar decoloración.