

EXPRESS GXL3/F

CARACTERÍSTICAS Y APLICACIÓN:

EXPRESS GXL3/F es una cola a base de dispersión acuosa de resinas sintéticas que proporciona encolados muy resistentes. Las uniones con **EXPRESS GXL3/F** resisten los requisitos para el grado D3 de la norma EN 204. Presenta una rápida resistencia inicial en condiciones de prensado a temperatura ó con prensas de alta frecuencia.

Con **EXPRESS GXL3/F** se consiguen uniones muy fuertes y resistentes a elevadas temperaturas.

Es especialmente indicada para:

- Uniones finger-joint
- Uniones resistentes al agua, de ventanas y puertas
- Revestimiento de paneles en prensas calientes
- Uniones por alta frecuencia
- Otros elementos de construcción destinados a lugares húmedos

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Características	Valor	Unidad	Método Interno	Norma Adaptada
Color	Blanco	-	Análisis visual	-
Viscosidad(Brookfield RV,SP1,10RPM,20°C)	Aprox. 10 000 (a fecha de fabricación)	mPa.s	IPRO 0011	ASTM D 2196
TMF	Aprox. 5	°C	IPRO 00 15	ASTM D 2354
pH	Aprox 3	-	IPRO 00 09	DIN 53785

INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN:

Las partes a unir deben estar limpias, sin polvo ni grasas.

Aplicar una capa de cola fina y uniforme en una de las superficies a encolar. Para cumplir el grado D3, aplicar la cola bilateralmente. Juntar las partes y presionar dentro del tiempo abierto de la cola, hasta que se produzca una adhesión inicial suficiente. Aplicar la máxima presión de modo que el contacto de las superficies a encolar sea lo mas eficaz posible.

El tiempo abierto y el secado dependen mucho de las condiciones de trabajo, normalmente de la temperatura y humedad de la madera, calidad de la madera, cantidad de cola aplicada etc..

Los valores a continuación referidos, deben ser considerados como orientativos.

CONDICIONES DE TRABAJO ACONSEJABLES:

Temperatura ambiente del material y de la cola : 18-20°C

Humedad de la madera : 8-10%

Humedad relativa del aire : 60-70%

Distribución de la cola:

- Para montaje : 160-180 grs/m²

- Para revestimientos de superficies : 80-140 grs/m²

Tiempo abierto para 150 grs/m² : 7-8 min

Tiempos de prensados mínimos:

- Para montaje : 8-15 min

- Uniones papel decorativo : 8-10 seg.

- Uniones en prensa de platos calientes a 70°C : 1min./cm de grosor

- Uniones en prensas de alta frecuencia : A partir de 1 min.

Dado que la resistencia al agua de las uniones se produce lentamente, deben efectuarse los ensayos una vez transcurridos 7 días.

ALMACENAJE:

EXPRESS GXL3/F debe ser almacenado en los envases originales bien cerrados. Esta cola es sensible al frío, por lo que debe evitarse el almacenaje a bajas temperaturas. En estas condiciones la cola puede conservarse, 6 meses desde la fecha de fabricación.

Toda la información es dada de buena fe y es el resultado de nuestra propia experiencia y de las pruebas que hemos realizado, debiendo considerarse como orientación a las diferentes aplicaciones. Garantizamos la calidad constante de nuestros productos, pero no somos responsables de los resultados finales, dado que las condiciones de aplicación están fuera de nuestro control. Recomendamos que se realicen ensayos exhaustivos para confirmar la aplicabilidad de cada producto antes de iniciar la producción.

Fecha: 2007-07-10