

# BINDAN - HW

Scheda tecnica

**BINDAN – HW**

Distributore Esclusivo per l'Italia :

**Collmon srl. Via F.lli Cervi, 95/P**

**50010 campi Bisenzio ( FI )**

**Tel. 055/8969733 / E-Mail: info@collmon.it**

**Colla per pressatura a caldo con valore di emissione IW67 secondo la DIN 68705/EN204 –D4**

**BINDAN - HW** è una colla di resina ureica con l'aggiunta di **melaminico**, che può essere utilizzata, senza riempitivi e senza aggiunta di induritori, subito dopo averla mescolata con l'acqua.

Gli incollaggi con **BINDAN - E 1** sono resistenti all'acqua fredda ed insensibili alla contaminazione da funghi e muffe. Durante i lavori d'impiallacciatura, utilizzando pannelli di masonite della classe E1, si raggiungono valori d'emissione secondo DIN 52386, che corrispondono alla classe E1.

**BINDAN - E 1** viene utilizzata:

❶ per le impiallacciate

- pannelli di masonite, paniforti e lastre di fibra
- dura nella pressa a caldo
- costruzione di porte

❷ per l'incollaggio di grandi superfici

- lastre di laminato plastico (nel procedimento a caldo)
- foglie di laminato
- produzione di paniforti

**Non è adatta per l'incollaggio di costruzioni e di telai - così come per gli incollaggi a freddo!**

## Indicazioni per la lavorazione

❶ Rapporto di miscelazione:

100 parti volumetriche (2 Ltr. ) di **BINDAN - E 1**

50 parti volumetriche (1 Ltr. ) di acqua.

Per evitare che si formino grumi, versare la colla in polvere prima in metà dell' acqua mescolando lentamente, e poi aggiungervi l'acqua restante.

❷ Temperatura dell' acqua :

**20 °C – 40 °C ;**

**Mantenere assolutamente la temperatura dell'acqua:** Se l'acqua è troppo fredda, la resina si posa sul fondo e la colla liquida si aggruma.

❸ Umidità del legno :

min. 8 % , max. 13 %

Se l' umidità del legno è sotto l' 8 % , l'impiallacciatura troppo asciutta assorbe un'eccessiva quantità d'acqua dalla colla liquida e quindi si formano delle crepe. Se necessario bagnare quindi con un po' d'acqua.

❹ Peso di pressa:

da 2 a 6 kg/cm<sup>2</sup>. Più grande è il peso, maggiore è la resistenza

❺ Tempo di impiegabilità:

a 20 °C ♣ 15 ore ; a 30 °C ♣ 5 ore ;

❻ Applicazione della colla :

uno strato sottile e uniforme; su tutta la superficie;

### **ⓈTempo di pressa e temperatura :**

Il tempo di pressa dipende dalla temperatura, dall'umidità dell'aria, dal tipo di legno, dallo spessore della colla applicata e soprattutto dall'umidità del legno. I tipi di legno contenenti grassi (per es. teak, larice, azelia, palissandro, ecc.) non dovrebbero venir pressati ad una temperatura superiore agli 80 %.

Se con l'incollaggio si deve raggiungere il valore E1, è necessaria una temperatura di pressa di minimo 80°C.

In generale vale quanto segue: più alta è la temperatura di pressa, migliori saranno i valori E1 raggiunti.

Il tempo di pressa si calcola in base al tempo di riscaldamento e al tempo ciclo.

La temperatura minima è 70 °C

Si consiglia di rispettare i seguenti tempi minimi di pressa:

Temperatura in °C	70	80	90	100	110
<b>Tempo di pressa in minuti</b>					
Tempo totale di pressa per impiallacciature ≤ 1mm	ca. 8	ca. 6	ca.4	ca.3	2
Tempi addizionali approssimativi di riscaldamento per impiallacciature	+ ca. 3	+ ca. 2	+ ca. 1	+ ca. 1	+ ca. 0,5
<sup>3</sup> 1 mm , per incollaggi di strati, per chiusure					

### **ⓈTrattamenti successivi :**

Ulteriori trattamenti dovrebbero venir effettuati soltanto dopo il raffreddamento del pezzo in lavorazione.

I punti dove affiora la colla non sono verniciabili. Se la colla è ben mescolata e densa, e lo strato viene applicato in modo sottile e uniforme, BINDAN-E1 si distingue per l'alta sicurezza contro l'affioramento della colla; nonostante ciò, in caso di impiallacciature molto porose, come per es. il frassino, in parte la quercia, si consiglia di colorare la colla liquida con colori idrosolubili (colori di terra non alcalici o colori all'ossido di ferro).

### **ⓈIndicazioni generali :**

- 1 Non appena è stato tolto dalla pressa, mettere il pezzo in lavorazione a raffreddare in posizione orizzontale, per evitare che si incurvi.
- 2 Se i pezzi in lavorazione sono molto lunghi e vengono quindi pressati più volte, si consiglia di spruzzare un po' d'acqua nei punti di sovrapposizione, per evitare che si formino nelle impiallacciature crepe dovute ad un'eccessiva essiccazione.
- 3 Nei processi di impiallacciatura su impiallacciature preesistenti pressare soltanto a freddo (con colla bianca).
- 4 BINDAN - E1, secondo le disposizioni sui materiali pericolosi, non deve venir contrassegnata.
- 5 Proteggere BINDAN - E1 dall'umidità!

### **Dopo aver prelevato il prodotto, richiudere bene il sacco, possibilmente in modo ermetico.**

In caso di inosservanza, la resina, a contatto con l'umidità dell'aria, si cristallizza, cosicché con l'aggiunta di acqua, la miscela di colla diventa porosa e si formano dei granelli duri di varia grandezza, simili a cristalli.

6 Se la temperatura di pressa è alta (<sup>3</sup> 100 °C) e contemporaneamente è alta l'umidità del legno del pezzo in lavorazione (o lo strato di colla è troppo spesso) si possono formare delle screpolature o bolle di vapore, poichè in questo caso il vapore non riesce a penetrare così velocemente nel pezzo in lavorazione. In queste condizioni si ottengono risultati migliori ad una temperatura di 70 °C e con un tempo di pressa di 10 minuti.

### **Ⓢ Smaltimento :**

Le quantità non utilizzate o andate a male si possono gettare nella discarica pubblica ( n° di codice dei rifiuti: 55909, resti di resina, essiccati ) .

### **Magazzinaggio :**

**BINDAN E1:**

Garanzia di 6 mesi dal momento dell'acquisto del prodotto, se conservato a ca. 20 °C nella confezione originale.

Le presenti indicazioni si basano sui risultati ottenuti nelle applicazioni pratiche e sulle prove da noi effettuate. Poiché non abbiamo influenza alcuna né sulla scelta dei materiali né sulla lavorazione, tali indicazioni non sono vincolanti. Questo vale anche per il ns. servizio di consulenza tecnica. In ogni caso si consiglia di effettuare personalmente delle prove pratiche.