

RESINA UREICA U-1065

No inflamable — sistema de encolado para maderas: resina + extensor + catalizador

¿Qué es?

La Resina Ureica U-1065 es líquida, destinada al encolado de todo tipo de maderas, especialmente para trabajos de enchapado. El pegado con U-1065 es libre de manchas. Puede utilizarse tanto en prensa fría como en prensa caliente, siempre en combinación con un extensor (harina 000), agua y catalizador.

Vida útil: 6 meses a una temperatura media de 20 °C; a mayor temperatura, el tiempo de vida útil se reduce, por lo que se recomienda renovar el stock con frecuencia. La fecha de vencimiento se encuentra indicada en los envases.

PRESENTACIÓN



RESINA U-1065

Resina ureica líquida para el encolado de maderas, en especial para trabajos de enchapado. Pegado libre de manchas.

Envases disponibles: 6, 26 y 260 kg.

ENCOLADO EN PRENSA FRÍA



CATALIZADOR CA

Catalizador para encolado en prensa fría. La dosis varía según la temperatura ambiente (ver tabla).

Envases disponibles: 1 y 5 kg.

Fórmula tipo para encolado en frío

	VERANO	INVIERNO
Resina	1 kg	1 kg
Harina 000	300 g	300 g
Agua (1)	400 g	400 g
Catalizador CA	Según tabla	Según tabla
Catalizador FL	—	20 g (2)

(1) En verano, usar agua a temperatura ambiente; en invierno, entibiarla a 20 °C para no retardar el curado. (2) Si fuera necesario acelerar el proceso por temperaturas menores a 10 °C.

Catalizador CA según temperatura ambiente (tabla impresa en los envases)

Temperatura ambiente	Catalizador CA x kg de resina
10 °C	40 g
15 °C	37 g
20 °C	28 g
25 °C	17 g
30 °C	5 g
35 °C	4 g
40 °C	2 g

Preparación de la mezcla

Colocar en un recipiente la Resina U-1065, agregar la mitad del agua y homogeneizar. Agregar el extensor en forma gradual y volver a homogeneizar hasta que quede libre de grumos. En un recipiente aparte, mezclar el Catalizador CA con la otra mitad del agua y agregarlo luego al recipiente anterior, homogeneizando. Dejar reposar la mezcla unos minutos para que desaloje el aire y luego usar.

Para una correcta preparación, es conveniente utilizar un mezclador de doble acción, con una velocidad de 60 a 70 r.p.m.

Aplicación, rendimiento y prensado

La cantidad de cola a distribuir sobre la lámina varía según el tipo de madera, su tersura y temperatura, el tipo de encolado y la temperatura ambiente. Las maderas lisas y de poros cerrados necesitan una capa delgada; las de fibra abierta o áspera necesitan una capa más cargada. La cola nunca debe estar seca al tacto al momento de aplicar la presión, y debe usarse dentro de las 4 horas de formulada.

Rendimiento: entre 150 y 180 g/m² por línea de encolado, según humedad, tipo y espesor de la madera.

Presión de prensado: madera blanda (tipo cedro) 9-10 kg/cm²; semidura (tipo peteribí) 10-12 kg/cm²; dura (tipo guatambú) 12-14 kg/cm². Tiempo de prensado recomendado: 8 horas mínimo.

ENCOLADO EN PRENSA CALIENTE



CATALIZADOR WJ

Catalizador para encolado en prensa caliente.

Envases disponibles: 5 y 20 kg.

Fórmula tipo para encolado en prensa caliente

	CANTIDAD
Resina	1 kg
Harina 000	300 g
Agua (1)	400 g
Catalizador WJ	50 g

(1) En verano, usar agua a temperatura ambiente; en invierno, entibiarla a 20 °C para no retardar el curado.

Preparación de la mezcla

Colocar en un recipiente la Resina U-1065, agregar la mitad del agua y homogeneizar. Agregar el extensor en forma gradual y volver a homogeneizar hasta que quede libre de grumos. En un recipiente aparte, mezclar el Catalizador WJ con la otra mitad del agua y agregarlo luego al recipiente anterior, homogeneizando. Dejar reposar la mezcla unos minutos para que desaloje el aire y luego usar. Utilizar un mezclador de doble acción, con una velocidad de 60 a 70 r.p.m.

Aplicación y vida útil de la mezcla

La cantidad de cola a distribuir varía según el tipo de madera, tersura y temperatura de la lámina, tipo de encolado y temperatura ambiente. Las maderas de fibra abierta o áspera necesitan una capa más cargada, o bien disminuir un 10% el agua y aumentar un 10% la harina. La cola nunca debe estar seca al tacto al momento de aplicar la presión.

Las tachadas formuladas con Catalizador WJ permanecen en buenas condiciones de uso durante aproximadamente 3 horas a 25 °C; a mayor temperatura se reduce el tiempo de vida útil, sin desmejorar el poder adhesivo.

Rendimiento y prensado

Rendimiento: aproximadamente 150 a 180 g/m² por línea de encolado, según humedad, tipo y espesor de la madera.

Presión de prensado: madera blanda (tipo cedro) 9-10 kg/cm²; semidura (tipo peteribí) 10-12 kg/cm²; dura (tipo guatambú) 12-14 kg/cm².



CATALIZADOR FL

Acelerante para encolado en prensa fría, a utilizar cuando la temperatura ambiente es menor a 10 °C.

Envases disponibles: 1 y 4 litros.

Tiempo de prensado según temperatura de la prensa

Con una humedad de la madera del 10% al 15%, trabajar con una temperatura de prensa de 85 a 100 °C; una temperatura mayor puede provocar ampollas en el encolado.

Ejemplo — multilaminado de 8 mm (láminas de 2 mm, humedad 8-12%): tiempo básico 2 min + juntas más alejadas de los platos 4 min = 6 minutos totales.

Con calas de circuito cerrado de aceite a 120-125 °C: tiempo básico 2 min + juntas más alejadas (4 mm) 1 min = 3 minutos totales.

Con mayor porcentaje de humedad en las láminas, reducir la temperatura de los platos y aumentar el tiempo de curado.

Estas indicaciones se basan en experiencias realizadas en nuestro laboratorio. No garantizamos los resultados que se obtengan debido a la diversidad de materiales existentes y a las diferentes formas de aplicación que cada usuario puede darle a nuestros productos.

FORTEX SRL

Calle 29 (Ex Pastor Obligado) 2223, San Martín, Buenos Aires

Tel.: (+54) 11 4753 2612 / 2588

www.fortexadhesivos.com