

Z.PUR.O TWIN

NATURA DEL PRODOTTO

Collante poliuretanico a due componenti a rapido indurimento, senza solventi.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Adatto per incollaggi rigidi ad alta resistenza tra elementi di alluminio anodizzato o verniciato a polveri, legno, materiali per edilizia, plastiche, per usi professionali.

CAMPI APPLICATIVI (per uso professionale)

- Grazie all'eccellente adesione su vetroresina, uPVC, HPL, GFK, legno, **Z.PUR.O.TWIN** può essere utilizzato per l'incollaggio di elementi costituiti da questi materiali quando sia richiesta una giunzione adesiva rigida.
- È indicato per il fissaggio di angolari di alluminio in finestre, porte e elementi di facciata.
- Risanamento di giunti di pannelli in fibrogesso.



AVVERTENZE E LIMITAZIONI

- I tempi di lavorabilità a +30°C si riducono di circa metà, mentre a +10°C approssimativamente raddoppiano.
- In caso di esposizione continua all'umidità, i giunti e le superfici di incollaggio devono essere ulteriormente sigillati o protetti con prodotti idonei.
- Per l'incollaggio di materiali con diversa dilatazione longitudinale è necessario valutare il comportamento a lungo termine soprattutto in caso di sollecitazioni causate da variazioni di temperatura.
- Esposto agli UV il prodotto vira di colore, le proprietà adesive tuttavia non subiscono alterazioni.
- Non utilizzare per gli incollaggi i primi 20 gr. circa di adesivo miscelato.
- A causa della molteplicità dei parametri di lavorazione e delle caratteristiche dei materiali da incollare, si consiglia l'esecuzione di prove preliminari.
- Per tutte le applicazioni al di fuori di quanto riportato nel presente documento, si prega di rivolgersi al Servizio Tecnico di Fratelli Zucchini S.p.A.

DATI TECNICI

Composizione:	adesivo poliuretanico a due componenti
Colore parte A:	bianco
Colore parte B:	beige
Colore miscela:	bianco perla
Peso specifico miscela (EN 542, 20°C):	1,52 g/cm ³
Viscosità (parte A / parte B / miscela, 20°C):	pasta a bassa viscosità
Rapporto miscelazione in volume:	1:1
Tempo di formazione pelle (100 g., +20°C):	60 minuti ca.
Tempo di lavorabilità prodotto miscelato (+20°C):	30 minuti ca.
Solidità funzionale (incollaggio angoli, +20°C):	6 ore ca.
Tempo indurimento (+20 °C, 50% u.r.):	75% ca. dopo 24 ore
Tempo indurimento fino a raggiungimento resistenza finale (+20°C, 50% u.r.):	7 giorni ca.
Temperature di lavorazione colla e substrati:	+7°C / +30°C
Quantità media da applicare:	20 g. circa per angolo
Resistenza al taglio (DIN EN 1465, alu/alu, giunto 0,2 mm, +20°C):	18,0 N/mm ² ca.
Resistenza al taglio (DIN EN 1465, alu/alu, giunto 0,2 mm, +80°C):	9,0 N/mm ² ca.
Temperatura di esercizio:	-30°C / +110°C

I valori riportati in tabella non devono essere considerati come specifiche.



Z.PUR.0 TWIN

METODO D'USO

Preparazione delle superfici: le superfici devono essere perfettamente pulite e asciutte, prive di polvere e sostanze grasse. In base alla superficie del materiale verificare se è possibile migliorare il risultato di incollaggio mediante levigatura o priming. Poliolefini (tra cui PE, PP) non possono essere incollati senza pretrattamento. Per l'incollaggio di superfici in PS duro si consiglia fortemente il priming.

Posa: lasciare acclimatare il prodotto prima di lavorarlo.

La temperatura del materiale influisce notevolmente sulla reazione e sul dosaggio.

In caso di temperature elevate, le masse induriscono velocemente e l'adesivo può essere applicato più rapidamente.

In caso di temperature inferiori a +7°C, riscaldare le cartucce in modo omogeneo a +35°C massimo.

Utilizzo con miscelatore: avvitare il miscelatore statico sulla cartuccia aperta e inserirla nella pistola dosatrice.

Con il miscelatore inserito, la cartuccia azionata dall'apposita pistola eroga direttamente il prodotto miscelato nel giusto rapporto, pronto per essere applicato nel giunto adesivo.

Si consiglia l'utilizzo della **PISTOLA L/TWIN** con una pressione di esercizio di max. 8,0 bar, che consente di raggiungere una forza di lavoro di 3,3 kN.

Evitare il sovraccarico delle cartucce a causa di forza eccessiva > 3,6 kN.

Fratelli Zucchini S.p.A. non garantisce l'utilizzo del prodotto con altri modelli di pistole.

Scartare i primi 20 g ca. di colla miscelata miscela.

Applicare l'adesivo miscelato entro il tempo di lavorazione direttamente nel profilo o sulla superficie da incollare e unire le parti.

Dopo l'assemblaggio, fissare/pressare le parti fino a raggiungere la solidità funzionale.

Eliminare l'adesivo in eccesso prima dell'indurimento.

In caso di brevi interruzioni dell'estrusione entro il tempo di lavorabilità, è possibile continuare ad utilizzare il medesimo miscelatore statico.

In caso di interruzioni prolungate, il miscelatore statico deve essere sostituito.

Al termine delle operazioni, lasciare il miscelatore statico avvitato sulla cartuccia.

In caso di ripresa del lavoro, occorre sostituire il miscelatore statico ed eliminare la colla indurita eventualmente presente sull'apertura della cartuccia.

Utilizzo senza miscelatore: azionando la pistola sulle cartucce senza miscelatore, si provoca la fuoriuscita dei due componenti nel giusto rapporto.

Dopo un'accurata miscelazione, l'adesivo può essere applicato a spatola sulle superfici da unire.

Incollaggio di metalli: alluminio, rame e ottone possono essere incollati solo su superfici adeguatamente pretrattate o verniciate.

A causa della difficile definizione delle superfici e delle qualità dell'alluminio, consigliamo di richiedere informazioni dettagliate al proprio fornitore per consentire una preparazione ottimale per l'incollaggio.

Si consiglia sempre l'esecuzione di prove preliminari.

Riguardo le superfici anodizzate, a causa della loro molteplicità, età e dell'eventuale trattamento aggiuntivo con oli o cere, non è possibile indicare con precisione bagnabilità o incollabilità.

Nella produzione e lavorazione dell'acciaio inox spesso si utilizzano cere o oli che in genere non possono essere eliminati mediante semplice pulizia a sfregamento.

Dopo la pulizia con detergenti a base di solventi, la sabbiatura della superficie con successiva ripetuta pulizia con solvente consente di ottenere risultati di incollaggio decisamente migliori.

Le lamiere zincate devono essere protette dall'esposizione continua a umidità aderente per evitare la formazione di ossido.

Prima dell'incollaggio occorre accertarsi che l'eventuale umidità non possa raggiungere la superficie di incollaggio.

Le superfici a polvere con componenti in PTFE non possono essere incollate in modo affidabile senza un pretrattamento (per esempio procedimento al plasma).

Incollaggio di legno: in caso di incollaggio di legno massello, la colla deve essere preferibilmente applicata su entrambe le superfici da unire.

La forza di pressione deve essere >1 N/mm².

In caso di incollaggio di legno massello in ambiente esterno è necessario eseguire delle prove per garantire un'unione ottimale e duratura in base al tipo di legno, alle condizioni atmosferiche, alla protezione della superficie e alla forma dei giunti di incollaggio.

Pulizia: tracce di prodotto fresco possono essere eliminate con solvente **ST 512**.

Una volta indurito può essere asportato solo meccanicamente.

Verniciabilità: compatibile con molti sistemi di verniciatura.

Verniciare le parti incollate solo dopo l'indurimento completo del prodotto.

Successivamente trattabile a polvere (30 minuti / +200°C).

Si consiglia di effettuare una prova preliminare.

INFORMAZIONI DI SALUTE E SICUREZZA

Consultare la scheda di sicurezza.

INFORMAZIONI DI STOCCAGGIO

15 mesi dalla data di fabbricazione.

Conservare il prodotto sigillato nella confezione originale, in luogo asciutto a temperature comprese tra +15°C e +25°C.

Evitare l'esposizione diretta ai raggi solari.



Z.PUR.O TWIN

FORMA COMMERCIALE

Articolo	Codice	Colore	Confezione	UdV
Z.PUR.O TWIN	1001409	bianco	cartuccia 550 gr.	10
MISCELATORE STATICO	1003829	-	-	1
PISTOLA L / TWIN	1003827	-	-	1

**Fratelli Zucchini S.p.A.**Via C. Colombo, 6
44124 Ferrara - ItalyTel. +39 0532 782711
Fax +39 0532 732121info@zucchini.it
www.zucchini.itAZIENDA CON SISTEMA
DI GESTIONE QUALITÀ
CERTIFICATO DA DNV GL
= ISO 9001 =