

Z.PUR.O TAN RAPIDO

NATURA DEL PRODOTTO E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Collante poliuretano monocomponente liquido esente da parti volatili. Indurisce per effetto dell'umidità formando un film trasparente resistente all'acqua (D4 secondo EN 204) e al calore.

È caratterizzato da una presa molto rapida e necessita di tempi di pressatura brevi.

- Giunto di incollaggio tenace.
- Senza solventi, tixotropico, non gocciola.
- Rigonfia durante il processo di presa e riempie i giunti.
- Se correttamente applicato è idoneo per la realizzazione di incollaggi resistenti all'acqua **Classe D4 secondo EN 204**.
- Compatibile con molti sistemi di verniciatura.

CAMPI APPLICATIVI (per uso professionale)

- Incollaggio di legno a se stesso, muratura, laminato plastico, di polistirolo e poliuretano espanso a lamiera, vetroresina carteggiata, PVC rigido, alluminio.
- È idoneo alla realizzazione di incollaggi durevoli in esposizione in esterno: produzione di porte, finestre, scale, arredamenti da giardino, imbarcazioni.



AVVERTENZE E LIMITAZIONI

- 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 ai raggi UV il prodotto vira di colore, le proprietà adesive tuttavia non subiscono alterazioni.
- Non utilizzare per incollaggio di legno di larice in ambiente esterno.
- 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 poliuretano
Meccanismo di presa:	reazione con l'umidità
Solventi:	esente
Colore dopo l'indurimento:	marrone
Peso specifico (EN 542, +20°C):	1,14 g/cm ³
Viscosità (+20°C):	4.500 mPa.s
Tempo di formazione pelle - asciutta (+20°C, 50 % u. r., quantità applicata 500 µm-PE/PVC):	10 minuti ca.
Tempo di formazione pelle - bagnata (+20°C, nebulizzato con acqua, quantità applicata 500 µm-PE/PVC):	5 minuti ca.
Tempo di pressatura (legno/legno, +20°C):	20 minuti ca.
Tempo di presa al 75% (+20°C, 50% u. r.):	16 ore ca.
Tempo indurimento fino a raggiungimento della resistenza finale (+20°C, 50 % u. r.):	3 giorni
Quantità media da applicare:	100 - 350 g/m ²
Resistenza alla trazione (EN 1465, +20°C):	13 N/mm ² ca.
Resistenza incollaggio a caldo (EN 14257 - watt 91):	10 N/mm ² ca.
Temperatura di lavorazione colla e substrati:	+7°C / +30°C
Temperatura di esercizio:	-30°C / +110°C

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



Z.PUR.O TAN RAPIDO

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. Poliolfeni (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. Applicare la colla a spatola o rullo su una delle parti da unire. Per l'incollaggio di materiali non porosi (umidità del materiale <8%) fra di loro, la colla deve essere inoltre sottilmente nebulizzata con acqua per ottenere l'indurimento completo (10 g/m² di acqua per 150 g/m² di colla circa). Le parti devono essere congiunte entro il tempo di formazione della pellicola. Dopo la congiunzione, fissare/pressare le parti fino a raggiungere la solidità funzionale con pressione di 0,015 N/mm² per almeno 45 minuti. Eliminare la colla fuoriuscita ancora bagnata.

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. Non utilizzare per incollaggio di legno di larice in ambiente esterno.

Consumo: 100 - 350 g/m² circa.

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. Si consiglia di effettuare una prova preliminare.

INFORMAZIONI DI SALUTE E SICUREZZA

Consultare la scheda di sicurezza.

INFORMAZIONI DI STOCCAGGIO

8 mesi dalla data di fabbricazione. Conservare il prodotto sigillato nella confezione originale, in luogo asciutto a temperature comprese tra +15°C e +25°C. Durante lo stoccaggio il prodotto può aumentare di viscosità e diminuire di reattività.

FORMA COMMERCIALE

Codice	Colore	Confezione	UdV
1001444	marrone	flacone 0,500 Kg.	6

Altri formati disponibili su richiesta.



Fratelli Zucchini S.p.A.

Via C. Colombo, 6 Tel. +39 0532 782711 info@zucchini.it
44124 Ferrara - Italy Fax +39 0532 732121 www.zucchini.it

AZIENDA CON SISTEMA
DI GESTIONE QUALITÀ
CERTIFICATO DA DNV GL
= ISO 9001 =

