

# BINDAN – F

Scheda tecnica

**BINDAN – F**

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 universale B3/D3 per i principali incollaggi D3

**BINDAN-F** è una colla alla resina sintetica di alta qualità, priva di sostanze nocive, di cariche e riempitivi, senza solventi e senza aggiunta di formaldeide. **BINDAN-F** è stata collaudata presso l'Istituto per la Tecnica della Finestra di Rosenheim secondo la DIN EN 204. (Certificato di prova n° 505 19028).

I giunti incollati con **BINDAN-F**, dopo l'essiccazione, sono trasparenti, garantiti contro la muffa e resistenti all'acqua. La pellicola di colla essiccata assorbe solo pochissima acqua, ed anche in caso di lunghe immersioni non subisce alterazioni. Non avviene scolorimento dei legni che contengono tannino.

Il carico di rottura medio secondo la DIN 68 602 / EN 204 è  $> 950 \text{ kg/cm}^2$ .

Il peso specifico è di  $1,02 - 1,04 \text{ g/cm}^3$ , metodo ISO 8962. Valore secondo WATT 91  $> 7 \text{ N/mm}^2$ .

**BINDAN-F** viene utilizzata per gli incollaggi durante il montaggio, per incollaggi di scanalature e linguette, anche nei settori esposti all'azione dell'umidità, come finestre e mobili da cucina. È molto indicata anche per gli incollaggi del legno massello e di superfici, per es. di cartoni di fibra di media compattezza e di lastre di materiale sintetico decorato, ed anche come colla ausiliaria per le impiallaccature.

**Non è adatta per i mobili destinati ad ambienti umidi (gruppo B4)**

### Indicazioni per la lavorazione:

- ① Temperatura minima di lavorazione:  $+ 10 \text{ }^\circ\text{C}$ , ottimale  $+ 20 \text{ }^\circ\text{C}$
  - ② Umidità relativa dell'aria: ottimale: 55 %
  - ③ Umidità del legno: max. 14 % - ottimale 8 – 12 %
  - ④ Tempo aperto a ca.  $20 \text{ }^\circ\text{C}$ : ca. 8 - 10 min. a  $20 \text{ }^\circ\text{C}$ ; in caso di temperatura dell'ambiente più alta o di forte esposizione ai raggi solari, è spesso molto più breve.
  - ⑤ Peso di pressa:  $2-3 \text{ kg/cm}^2$
  - ⑥ Temperatura di pressa: da  $+ 15 \text{ }^\circ\text{C}$  fino a  $+ 80 \text{ }^\circ\text{C}$ , ottimale:  $+ 60 \text{ }^\circ\text{C}$
  - ⑦ Si consiglia l'uso di legno con superficie perfettamente piana.
  - ⑧ In caso di incollaggio ad incastro mantenere un giunto di almento  $-0,1 \text{ mm}$  per la colla
  - ⑨ In linea di massima si consiglia di applicare la colla su entrambe le parti da unire; in caso di incollaggio di legni duri (p.e. quercia, faggio, frassino e molti legni esotici) questo è assolutamente necessario.  
Vale la regola: **in caso di legni morbidi applicare uno strato di colla più spesso,**  
**in caso di legni duri applicare uno strato più sottile.**
- La colla deve comunque essere applicata su tutta la superficie e deve coprirla in modo uniforme.
- ⑩ In caso di legni duri (quercia, faggio, frassino e molti legni esotici), dopo l'applicazione della colla, è consigliabile aspettare ca. 4 minuti prima di continuare il lavoro, affinché la colla abbia il tempo necessario per penetrare nella superficie del legno.

### Tempo di pressa:

Il tempo di pressa dipende dalla temperatura, dall'umidità dell'aria, dal tipo del legno, dallo spessore della colla applicata e soprattutto dall'umidità del legno. L'aggiunta di calore abbrevia il tempo di presa, il freddo ne prolunga il processo.

La prova, secondo le norme DIN 68 602 per il gruppo B3, utilizza come tipo di legno per la produzione dei corpi di prova, conformemente alle norme DIN 53254, il *faggio non trattato a vapore*, con il 12 % +/- 1 % di *umidità del legno*, l'applicazione su entrambe le parti da unire di una quantità di colla pari a  $160 \text{ g/m}^2$ , un peso di pressa di ca.  $0,7 \text{ N/mm}^2$ , con ( $20 \text{ }^\circ \text{ +/- } 2 \text{ }^\circ$ ) C il **tempo di pressa di 2 ore**.

Se il legno non è privo di tensione, oppure l'umidità del legno è alta o il potere assorbente del pezzo in lavorazione è scarso, e se inoltre la temperatura di pressa è bassa, si consiglia di raddoppiare almeno i tempi di pressa.

Si consiglia una temperatura massima di 80 – 90 °C e di rispettare i seguenti tempi minimi di pressa:

#### **Incollaggio di legni masselli**

Temperatura in zona giunto da incollare in °C	10	20	50 – 60	80
Tempo di pressa in min.	80	60	30	10

#### **Lastre di materiale plastico (es. lastre di materiale sintetico decorato), compensato AW – 100**

Temperatura in zona giunto da incollare in °C	10	20	50 – 60	80
Tempo di pressa in min.	120	40	25	15

**Impiallacciate su paniforti** – in caso di impiallacciate sottili o aventi grandi pori, si consiglia di utilizzare degli spessori, per es. di carta siliconica!

Temperatura in zona giunto da incollare in °C	10	20	50 – 60	80
Tempo di pressa in min.	40	20	8	5 (± 2)

#### **Incollaggio di legni esotici:**

I legni esotici presentano spesso un'alta umidità del legno, così come un alto contenuto di grasso e di resina. Si consiglia di non effettuare l'incollaggio subito dopo la piallatura od il taglio, bensì di attendere come minimo 24 - 48 ore, di modo che nell'ambito dei giunti da incollare si possa raggiungere un'umidità del legno inferiore. In caso di alto contenuto di resina (p. es. anche nel caso del larice) si ottiene un'alta resistenza finale, se prima viene passato sulle parti da incollare un panno imbevuto di acetone o di spirito. (Non utilizzare diluenti!)

#### **Trattamenti successivi:**

I trattamenti successivi (mano di fondo naturale, impregnazione del legno, verniciatura, ecc.) devono essere effettuati solo dopo il completo indurimento dei giunti incollati, al più presto dopo 5 giorni. Un trattamento meccanico successivo è possibile soltanto dopo il raffreddamento del pezzo in lavorazione.

#### **Indicazioni generali:**

Durante la lavorazione occorre soprattutto fare attenzione che tutti i fattori interessati all'incollaggio:

- utensili (macchine, morsetti, attacchi, ecc.)
- materiale
- colla
- areazione dell'ambiente

abbiano sempre la stessa temperatura, altrimenti ha luogo un processo di compensazione continua delle temperature, che fa ritardare la formazione della pellicola, e in caso di grandi differenze tra le singole temperature, può persino impedire completamente la formazione della stessa.

Ottimale è una temperatura tra i + 15 ° e i + 20 °C per tutti i suddetti fattori. Il legno proveniente da magazzini freddi o aperti deve essere temperato. Indipendentemente dalla temperatura iniziale, il legno freddo dovrebbe essere immagazzinato in locali riscaldati, anche fino a 2 settimane. In profondità, un centimetro di legno necessita di un giorno per scaldarsi di 1 °C. Una temperazione insufficiente è la causa principale di incollaggi difettosi durante il periodo invernale.

**BINDAN-F** è preferibile che venga conservato sul banco da lavoro, anziché a contatto con il pavimento freddo.

**BINDAN -F** deve essere protetto dal gelo. In caso di congelamento non può più essere utilizzato. I resti possono venir gettati in una discarica pubblica .

È inoltre importante evitare qualsiasi corrente d'aria, altrimenti può ridursi drasticamente il tempo aperto. In ogni caso occorre fare attenzione che vengano osservate le norme DIN 68 360 (qualità del legno) e DIN 68 121 (profili di finestre in legno – se si tratta di finestre di legno).

#### **Stabilità di magazzinaggio:**

**BINDAN – F:**

Garanzia di 12 mesi a partire dal momento dell'acquisto della confezione, se immagazzinato tra i 5 ° e i 25 °C.

Le presenti indicazioni si basano sui risultati ottenuti nell'applicazione pratica e sulle prove effettuate da noi. Poiché non abbiamo alcun influsso sulla scelta dei materiali e sulla lavorazione, tutte le indicazioni non sono vincolanti. Questo vale anche per il ns. servizio di consulenza tecnica. In ogni caso si consiglia di effettuare delle prove.