

VINIL 171

SCHEDA TECNICA

Rev 1 - 04/10/2019

VINIL 171 è una dispersione acquosa di acetato di polivinile al 48% di solidi da utilizzare come adesivo monocomponente resistente all'acqua, classe D3, esente da formaldeide, cloruri e metalli anfoteri.

	Unità	Valore	Metodo
SPECIFICHE DI VENDITA			
Contenuto in solidi	%	48±1	MVPF 01
Viscosità Brookfield RVT 20 rpm girante 5, 23°C	mPa·s	11500±2500	UNI EN ISO 2555
pH		4.5±0.5	ISO 976
VALORI TIPICI			
Temperatura minima di filmazione	°C	5	UNI 8490-14
Diametro medio delle particelle	µm	0.4÷3.0	MVANS 20
Densità a 23°C	Kg/dm ³	1.1	MVPF 18

CAMPO DI IMPIEGO

VINIL 171 trova impiego come adesivo monocomponente per legno e suoi succedanei, quando è richiesta la resistenza degli incollaggi all'acqua secondo la classe di durabilità D3 della norma EN 204.

Per soddisfare questa esigenza è necessario che l'applicazione dell'adesivo, nella quantità di ca. 150 g/m², avvenga su entrambi i lati dell'assemblato. Inoltre, il giunto incollato deve essere sottoposto ad una pressione di 0.5÷1.0 N/mm² per 1-2 ore.

Gli incollaggi ottenuti con l'impiego del VINIL 171 presentano un'ottima resistenza alla sollecitazione a carichi statici.

Altre caratteristiche sono la buona rapidità di presa e la resistenza degli incollaggi a caldo.

Da rilevare che nell'incollaggio a caldo, e anche ad alta frequenza, la linea di colla non subisce nessuna colorazione.

Per aumentare ulteriormente la resistenza all'acqua e raggiungere la classe di durabilità D4 è necessario additivare ADDITIVO EK 21: la quantità consigliata è 5 pp. di additivo per 100 pp. di VINIL 171

In questo caso il tempo di utilizzo della miscela è compreso tra 8 e 10 ore.

La dispersione non contiene cloruri e metalli anfoteri, questo evita la corrosione di impianti, o parti di essi, di natura metallica.

L'alto valore di pH della dispersione consente la formulazione del prodotto con cariche inorganiche di qualsiasi natura chimica; un quantitativo massimo del 15% in peso sulla dispersione garantisce il mantenimento della classe D3.

VINIL 171 è stato sviluppato evitando l'impiego di quei componenti chimici che possono generare formaldeide.

SCHEDA TECNICA

Rev 1 - 04/10/2019

Questo garantisce l'esenzione totale da formaldeide nella dispersione e consente di realizzare l'incollaggio di pannelli classificabili secondo i più severi limiti di restrizione.

TIPO DI CONFEZIONE

VINIL 171 è disponibile sfuso, in cisternette da 1000 l e in fusti da 125 e secchi da 25 - 10 - 5 Kg.

MANIPOLAZIONE, TRASPORTO, STOCCAGGIO

Il prodotto è caratterizzato da un tempo di vita massimo di 6 mesi dalla data di spedizione, se conservato chiuso, nell'imballo originale, in un intervallo di temperatura compreso tra 5 e 40°C, e se stoccato e movimentato nelle corrette condizioni igieniche, evitando il gelo e la luce diretta.

È inoltre particolarmente consigliato conservare il prodotto all'interno di uno stabile o magazzino chiuso.

Durante la fase di trasporto e stoccaggio, il prodotto può essere soggetto alla formazione di pelli o geli dovuti all'elevata tendenza dello stesso a filmare e a particolari condizioni ambientali.

Si raccomanda quindi di filtrare il prodotto prima di eseguire ulteriori operazioni di trasformazione e, nel caso di serbatoi di stoccaggio, una blanda agitazione è consigliata.

Nel caso di forniture in IBCs o fusti, il prodotto tende a formare una pellicola sulla superficie a contatto con l'aria, quindi è raccomandabile conservarle sigillate in uno stoccaggio interno, evitando la luce diretta.

Le dispersioni Eurokoll contengono una quantità iniziale di battericida compatibile con le attuali regolamentazioni vigenti.

Ciononostante, si suggerisce di aggiungere ulteriori aliquote per estendere la protezione da

attacchi microbiologici, soprattutto dopo l'apertura degli appositi imballi.

Tutte le linee e i flessibili di carico devono essere adeguatamente puliti prima e dopo l'utilizzo.

Nel caso di stoccaggio in serbatoi non agitati, si consiglia la spraiatura di una soluzione diluita di battericida in acqua sulla superficie della dispersione, in modo da prevenire la formazione di pelli ed eventuali contaminazioni microbiologiche.

I serbatoi di stoccaggio devono essere soggetti a manutenzioni, pulizie e operazioni di sanitizzazione periodiche per prevenire contaminazioni microbiologiche.

Le acque utilizzate nel processo di trasformazione delle dispersioni Vinavil solitamente richiedono un trattamento antibatterico per evitare una qualsiasi fonte d'inoculo.

Per maggiori informazioni, contattare il proprio fornitore di biocidi.

Raccomandiamo di seguire tutte le prescrizioni di sicurezza riportate nella scheda di sicurezza.

AMBIENTE, LEGISLAZIONE E SICUREZZA

Informazioni esaustive sono reperibili nella scheda di sicurezza del prodotto, disponibile su richiesta.

Se il prodotto viene utilizzato in applicazioni diverse da quelle citate, la scelta, la lavorazione e l'utilizzo sono solo responsabilità dell'acquirente.

Tutti i requisiti, cogenti e non, devono essere soddisfatti.