

Permafix 1403

D3 Colle à dispersion



Description du produit

Colle D3 à usages multiples, utilisable pour toutes les essences habituelles de bois. Pour les assemblages élaborés et délicats en bois dans la fabrication de meubles et l'aménagement intérieur, pour les collages des placages et les collages de stratifiés, ainsi que pour les collages de joints et les collages de construction (fenêtres, portes, tables, structures, assemblages à tenon et mortaise et assemblages de précision etc.) Pour les encollages à froid et à chaud.

Possible pour des collages dans des zones sèches, humides et temporairement mouillées. Avec l'addition de 5% de durcisseur Permafix 1426 elle atteint le groupe de sollicitations D4. Avec l'ajout du durcisseur Permafix 1426, elle convient au revêtement d'aluminium, d'acier inoxydable ou de cuivre sur des panneaux à base de bois.

Propriétés

- Classe de charge D3, avec durcisseur D4
- A prise rapide
- Convient à l'encollage haute fréquence
- Répond à WATT'91
- Bonne résistance définitive

Caractéristiques techniques

Base	Polyvinylacétate			
Temps-ouvert	5-8 min.			
Temps minimum de pressage	Température	Bois et HPL	Contreplaqués	2 x alu brossé
	A 20°C	12 min.	12 min.	70-95 min.
	A 40°C	8 min.	6 min.	30-35 min.
	A 60°C	4 min.	3 min.	20 min.
	A 70°C	3.5 min.	2.5 min.	10 min.
	A 80°C	3-3.5 min.	2 min.	
	A 90°C		1 min.	
Puissance de pression	>0.5 N/mm ²			
Quantité du dépôt	150-200 g/m ²			
Température de traitement	Au moins +10°C			
Teneur en particules solides	48%			
Point blanc	+6°C			
Valeur pH	3			
Classe de charge	D3			
Viscosité	env. 15'000 mPas (Brookfield)			
Densité (DIN 53479)	1.07 g/cm ³			
Humidité du bois	6-12%			

Mesuré en atmosphère normale à +20°C/65% d'humidité relative de l'air.

Conditionnement

Numéro d'article	220417	220420	220418	220419	220281
Récipient	Bouteille	Seau	Seau	Container	Container
Contenance	0.75 Kg	12 Kg	25 Kg	650 Kg	1'100 Kg

Couleur

Opaque

Durée de conservation

Au moins 12 mois à partir de la date de fabrication, en emballage n'ayant pas été ouvert et dans un logement frais (+10°C à +25°C) et sec. Bien refermer après usage. **Protéger les récipients de la gelée.**

Mise en œuvre**Support / traitement de surface**

Les surfaces d'adhérence doivent être planes, propres, sèches, exemptes d'agents séparateurs et stables. La poussière, la graisse, l'huile ainsi que les pièces non fixées doivent être préalablement éloignées. Au moins l'un des deux supports doit être poreux et absorbant. Acclimater le matériau si nécessaire.

Application

L'application de la colle s'effectue avec les applicateurs habituels de colle tels que pinceau, spatule, rouleau applicateur ou machine d'enduction. Enduire la colle unilatéralement sur les deux parties, dans le cas des bois durs et des bois exotiques ainsi que pour le collage de tenons et mortaises ou de pièces fortement sollicitées. Accorder le temps de pressage et la température de pressage au rythme du travail. Les temps de pressage peuvent beaucoup varier en fonction de la température de pressage et de la qualité du matériau. Les matériaux poreux nécessitent généralement une quantité de colle un peu plus importante que les matériaux non poreux. A des températures élevées de pressage, le dépassement des temps recommandés de pressage peut entraîner une ouverture des jointures.

Les traitements de surface doivent être effectués après 24 heures au plus tôt. Si besoin est, la colle pourra être teintée au préalable en utilisant une teinture soluble dans l'eau.

Traitement avec un agent réticulant

Ajouter 5% de durcisseur Permafix 1426 et bien mélanger.

Permafix 1403 peut être façonné au maximum pendant 12 heures après l'ajout du durcisseur et atteint l'imperméabilité et la résistance accrues du collage de la classe de charge D4.

Nettoyage

Après utilisation, nettoyer machines et instruments à l'eau chaude ou froide (la colle ne doit pas être sèche).

Température de traitement

Température ambiante +10°C à +35°C

Température des surfaces d'adhérence +10°C à +30°C

A prendre en compte

Ne pas mettre en contact avec du fer qui pourrait sinon entraîner une décoloration des bois à forte teneur en tanin.

Machines d'enduction : Pour toutes les pièces métalliques qui entrent en contact avec la colle liquide, nous recommandons une qualité d'acier V2A ou des matières plastiques adéquates (par exemple du PP ou du polyamide). Pour tout renseignement complémentaire, adressez-vous à notre service technique d'application ou au fabricant de l'outillage.

Remarques

Ces données correspondent à l'état actuel du développement. Elles ne prétendent pas être complètes. Une mise en œuvre appropriée et donc réussie des produits n'est pas soumise à notre contrôle. Nous ne pouvons donc garantir que la qualité des produits, mais pas leur mise en œuvre. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'aptitude de nos produits pour les objectifs qu'il poursuit. Des essais préliminaires sont recommandés.