

RESINA UREICA U-1065
No inflamable

La **RESINA UREICA U1065** es líquida, destinada al encolado de todo tipo de maderas y en especial para los trabajos de enchapado. El pegado con RESINA UREICA U1065 es libre de manchas. Puede utilizarse tanto en prensa Fría como en prensa Caliente siempre en combinación con un extensor (harina 000) agua y catalizador.

Tiene una vida útil de 6 (SEIS) meses, a una temperatura media de 20° C; a mayor temperatura el tiempo de vida útil se reduce por lo que recomendamos renovar el stock con frecuencia. La fecha de vencimiento se encuentra indicada en los envases.

La RESINA UREICA U1065 se presenta en los siguientes envases: 6, 26, 260 Kg.


ENCOLADO EN PRENSA FRIA
FORMULA TIPO PARA ENCOLADO EN FRIO

	VERANO	INVIERNO
RESINA	1 kg,	1 kg,
HARINA 000	300 grs.	300 grs.
AGUA (2)	400 grs.	400 grs.
CATALIZADOR CA	SEGÚN TABLA	SEGÚN TABLA
CATALIZADOR FL	--	20 grs. (1)

(1) Si fuera necesario acelerar el proceso por temperaturas menores a 10°C

TABLA IMPRESA EN LOS ENVASES

TEMPERATURA AMBIENTE	CATALIZADOR CA x kg. De RESINA
10° C	40 grs.
15° C	37 grs.
20° C	28 grs.
25° C	17 grs.
30° C	5 grs.
35° C	4 grs.
40° C	2 grs.

PREPARACION DE LA MEZCLA:

Colocar en un recipiente la **RESINA UREICA U1065**, agregar la mitad del agua (2) y homogeneizar. Luego agregar el extensor en forma gradual, nuevamente homogeneizar hasta estar libre de grumos. En un recipiente aparte, mezclar el **CATALIZADOR CA** a la otra mitad del agua; 2 agregar luego en el recipiente anterior y homogeneizar. Dejar reposar la mezcla unos minutos para que pueda desalojar el aire y luego usar. Para la correcta preparación de la mezcla es conveniente utilizar un "**mezclador de doble acción**" que tenga una velocidad de 60 a 70 R.P.M.



² El agua a emplear estará a temperatura ambiente en época de verano, pero en **invierno** es conveniente entibiarla a 20°C, por cuanto si la cola está muy fría se retarda el proceso de curado.

FORMA DE APLICACIÓN DE LA MEZCLA:

La cantidad de la cola formulada a distribuirse sobre la lámina, varía según el tipo de madera a encolar, tersura y temperatura de la lámina, tipo de encolado y temperatura ambiente. Las maderas lisas y de poros cerrados necesitan una capa delgada, en cambio las maderas de fibra abierta, áspera, escarpada, necesitan una capa más cargada. Una correcta cantidad de resina aplicada en el encolado, se evidencia por la aparición de una especie de línea punteada de la misma a lo largo de las juntas de las maderas a adherir. La cola formulada **NUNCA** debe estar seca al tacto en el momento de la aplicación de la presión. El adhesivo formulado debe usarse en un tiempo no mayor a **4 horas**.

RENDIMIENTO:

Entre 150 a 180 gr x m² por línea de encolado, esta cantidad varía según la humedad, tipo y espesor de madera.

PRENSADO:

La presión a aplicar, depende del tipo de madera y pieza a armar. Para una madera:

- . Blanda (tipo Cedro) será una presión de 9 a 10 Kg/cm²;
- . Semidura (tipo Peteribí) se aplicara una presión de 10 a 12 Kg./cm².
- . Dura (tipo Guatambú) la presión a aplicar será de 12 a 14 Kg/cm².

El tiempo de prensado recomendable es de 8 horas mínimo.

ENCOLADO EN PRENSA CALIENTE

FORMULA PARA ENCOLADO EN PRENSA CALIENTE	
RESINA	1 kg,
HARINA 000	300 grs.
AGUA (2)	400 grs.
CATALIZADOR WJ	50 grs.

**PREPARACION DE LA MEZCLA:**

Colocar en un recipiente la **RESINA UREICA U1065** y agregar la mitad del agua(2) y homogeneizar. Luego agregar el extensor en forma gradual, nuevamente homogeneizar hasta estar libre de grumos. En un recipiente aparte mezclar el **CATALIZADOR WJ** a la otra mitad del agua, agregar luego en el recipiente anterior y homogeneizar. Dejar reposar la mezcla unos minutos para que pueda desalojar el aire y luego utilizar. Para la correcta preparación de la mezcla es conveniente utilizar una mezcladora de doble acción que tenga una velocidad de 60 A 70 R.P.M.

² El agua a emplear estará a temperatura ambiente en época de verano, pero en invierno es conveniente entibiarla a 20° C porque si la cola está muy fría se retarda el proceso de curado.

FORMA DE APLICACION DE LA MEZCLA:

La cantidad de cola formulada a distribuir sobre la lámina, varía según el tipo de madera a encolar, tersura de la lámina y temperatura de la misma, tipo de encolado y temperatura ambiente. Las maderas lisas y de poros cerrados necesitan una capa normal, las de fibra abierta, áspera, escarpada necesitan una capa más cargada, o disminuir un 10% de agua y aumentar un 10% de harina. La cola formulada **NUNCA** debe estar seca al tacto en el momento de la aplicación de la presión.

Las tachadas formuladas de acuerdo a lo recomendado precedentemente con nuestro **CATALIZADOR WJ** permanecerán en buenas condiciones de aplicación y uso por alrededor de 3 hs. a una temperatura de 25°, a mayor temperatura se reduce en



tiempo de vida útil, sin desmejorar en poder adhesivo.

RENDIMIENTO:

Es de aproximadamente 150 a 180 grs./m² por línea de encolado, esta cantidad varía según la humedad, tipo y espesor de la madera.

PRENSADO:

La presión a aplicar, depende del tipo de madera y pieza a armar. Para una madera:

Blanda (tipo Cedro) será una presión de 9 a 10 Kg./cm²;

Semidura (tipo Peteribí) se aplicará una presión de 10 a 12 kg./cm².

Dura (tipo Guatambú) la presión a aplicar será de 12 a 14 kg./cm².

TIEMPO DE PRENSADO SEGUN TEMPERATURA DE LA PRENSA:

La temperatura de la prensa depende de la humedad de la madera, con una humedad en la madera del orden del 10% al 15% debe trabajarse con una temperatura de prensa de 85° C a 100° C si se eleva la temperatura podría provocar ampollas en el encolado.

Para determinar el tiempo de prensado de un multilaminado de 8mm, compuesto por láminas de 2 mm. de espesor y una humedad del 8 al 12% se procede:

TIEMPO BASICO	2 minutos
JUNTAS MAS ALEJADAS DE LOS PLATOS	4 minutos
TIEMPO TOTAL	6 minutos

Por lo tanto el tiempo de prensado para un multilaminado de 8mm. es de 6 minutos. Con mayor porcentaje de humedad en las láminas, reducir la temperatura de los platos y aumentar el tiempo de curado.

En caso de utilización de las calas con circuito cerrado de aceite a una temperatura de 120° C a 125° C se procede de la siguiente manera:

TIEMPO BASICO	2 minutos
JUNTAS MAS ALEJADAS DE LOS PLATOS (4mm)	1 minutos
TIEMPO TOTAL	3 minutos

Por lo tanto el tiempo de prensado utilizando este tipo de cala se reduce a 3 minutos.

Estas indicaciones son hechas en base a experiencias realizadas en nuestro laboratorio. No garantizamos los resultados que se obtengan debido a la diversidad y gran cantidad de materiales que existe y a las diferentes formas de aplicación que cada uno puede darle a nuestros productos.

**FORTEX SRL**

Calle 29 (Ex Pastor Obligado), número 2223, San Martín.

Tel.: (+54) 11 4753 2612 / 2588

www.fortexadhesivos.com