

COLAS

Seleção B&F



COLAS

A seleção de colas Balbino & Faustino disponibiliza uma oferta de produtos diferenciados, assim pode encontrar nesta seleção:



COLAS BRANCAS

Designação usualmente utilizada para as colas de base aquosa, estas colas são compostas por polímeros dispersos num meio aquoso. Estes produtos são à base de PVA (Acetato de Polivinila), EVA (Copolímero de etileno e acetato de vinilo), PU (Poliuretano), ou acrílicas adicionadas com resinas, cargas espessantes ou fungicidas.

De acordo com as Normas Europeias DIN EM 204/205, as colas brancas podem proporcionar colagens com diferentes graus de resistência à humidade (grau D1, D2, D3 e D4), sendo o grau D1o grau mais baixo e o D4 o grau mais elevado (com mais resistência à humidade).

COLAS TERMOFUSÍVEIS

Vulgarmente designadas por Hot Melts, estes produtos são usuais sob a forma sólida, geralmente granulados, e são utilizados como colas depois de fundidos por ação de temperatura. Estas colas são produzidas à base de polímeros termoplásticos (por exemplo: etileno/acetato de vinilo, poliamidas, poliésteres), que podem ser modificados com resinas, cargas, ceras, entre outros.

COLAS PUR

Referem-se às colas de Poliuretano Reativo, sendo este um monocomponente com rápido tempo de secagem, por reagir quimicamente com a humidade no momento de aplicação.

COLAS DE CONTACTO

Também denominadas por colas de solventes, estas colas, têm como base solventes orgânicos. Este tipo de produto deve de ser aplicado nas duas superfícies a colar para formar uma película uniforme. Após a evaporação dos solventes, os materiais a colar deverão ser unidos pressionando um contra o outro. São necessários 1 a 3 dias, para se alcançar a resistência final da colagem.

ÍNDICE

COLAS BRANCAS

EXPRESS TO-50	04
REX DKN	04
RAKOLL GXL-3	05
KLEIBERIT 303.0	05
AQUENCE KL 072	05

COLASTERMOFUSÍVEIS/HOTMELTS

RAKOLL K4/570	06
RAKOLL® K4/581 LV	06
RAKOLL U12	07
RAKOLL TE-5700	07
DORUS KS 220/1	07
DORUS KS 351	08
KLEIBERIT 779.6	08
TECHNOMELT DORUS HKP 21	08

COLAS PUR

KLEIBERIT PUR 702.5	09
KLEIBERIT 507.0	09
ICEMA 145/31	10
TECHNOMELT PUR 270/7 G	10
KLEIBERIT 702.7	10

COLAS DE CONTACTO

SWIFT® COL 4710	11
RAKOLITE B	11

PRODUTOS DE LIMPEZA

SWIFT® CLEAN 9400	12
PURMELT CLEANER 4	12

COLAS BRANCAS

A nossa seleção de colas brancas consiste numa oferta diversificada para a junção não estrutural de madeira com madeira e seus derivados. Económicas e não inflamáveis, estas colas não são classificadas como produtos perigosos.

EXPRESS TO-50

Tipo: Cola de PVA base aquosa de elevada qualidade.

VANTAGENS:

- . Produz ligações muito resistentes e elásticas, em trabalhos rápidos e de montagem manual;
- . Apresenta um rápido desenvolvimento da resistência da colagem.

APLICAÇÕES:

É especialmente indicada para montagem de móveis, trabalhos de marcenaria e carpintaria com madeiras folhosas. Colagem de termolaminados ou folha de madeira a aglomerado em prensas de ciclo curto.

SUBSTRATOS ADEQUADOS:

Termolaminados, madeira e derivados de madeira.

DISTRIBUIÇÃO DE COLA:

COLAGENS NORMAIS: 100 a 180g/m²
PRENSAS DE CICLOS CURTOS: 80 a 100g/m²

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
H.B. Fuller

Nome
Express TO 50

Material Base	Dispersão de PVAc
Classificação	Grau D2 de acordo com a Norma EN 204
Cor	Branca
Viscosidade	Brookfield RV; Sp5; 20 rpm; a 20°C: 12 000 mPa.s
Disponibilidade	20 Kg



REX DKN

Tipo: É uma cola à base de dispersão de resinas sintéticas de viscosidade baixa com boas características para aplicação por injetores. Foi especialmente desenvolvida para a colagem de cavilhas em máquinas automáticas.

APLICAÇÕES:

- . Especialmente desenvolvida para colagem de cavilhas em máquinas de baixa pressão e em máquinas automáticas.

SUBSTRATOS ADEQUADOS:

Madeiras e derivados.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
H.B. Fuller

Nome
REX DKN

Material Base	Dispersão de PVAc
Classificação	Grau D1
Cor	Branca
Viscosidade	Brookfield RV, SP1, 10RPM, 20°C: apróx. 530mPa.s (à data de fabrico)
Disponibilidade	25 Kg



RAKOLL GXL-3

Tipo: É uma cola à base de dispersão aquosa de resinas sintéticas que proporciona colagens muito resistentes. As ligações com Rakoll GXL-3 preenchem os requisitos para o grau D3 da norma EN 204.

VANTAGENS:

- . Rápido desenvolvimento da resistência inicial em condições de prensagem com temperatura ou com prensas de alta-frequência;
- . Ligações muito fortes e resistentes à temperatura;

APLICAÇÕES:

Colagens resistentes à água de janelas e portas. Colagens de laminados em prensas de ciclo curto. Colagens por alta frequência. Outros elementos de construção destinados a locais húmidos.

SUBSTRATOS ADEQUADOS:
Madeiras e derivados.

DISTRIBUIÇÃO DE COLA:

PARA MONTAGENS:
160-180 g/m²
PARA REVESTIMENTO DE SUPERFÍCIES:
80-140 g/m²

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
H.B. Fuller

Nome
RAKOLL GXL-3

Material Base	Dispersão de PVAC
Classificação	Grau D3 da Norma EN 204
Cor	Branca
Viscosidade	Brookfield RV, 20°C: apróx. 15 000mPa.s (à data de fabrico)
Disponibilidade	30 Kg



KLEIBERIT 303.0

Tipo: Cola de PVC resistente à água. Cola industrial para colagens resistentes à água, grau D3, conforme DIN EN 204.

VANTAGENS:

- . Apropriada para colagem quente e fria;
- . Curto tempo de prensagem.

APLICAÇÕES:

Colagem de janelas e de portas. Colagem de termolaminados. Colagem de paredes divisórias e construção de elementos.

Fabricação de escadas. Colagem de estruturas sandwich. Colagem de juntas dentadas. Colagem de madeiras duras e exóticas. Colagem por alta frequência.

SUBSTRATOS ADEQUADOS:
Madeiras e termolaminados.

DISTRIBUIÇÃO DE COLA:

COLAGEM DE SUPERFÍCIES:
100-130g/m²
MADEIRAS MACIÇAS:
150-200g/m²
A quantidade a ser aplicada depende da estrutura da superfície e da máquina.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
KLEIBERIT

Nome
303.0

Material Base	Dispersão PVAC
Classificação	Grau D3 da Norma EN 204
Cor	Branca
Viscosidade	A 20° C Brookfield RVT Sp. 6/20 RPM: 12 000 +/- 2 000 mPa.s
Disponibilidade	28 Kg



AQUENCE KL 072

Tipo: Cola de dispersão PVA para montagens, resistência à água, grau D3, de acordo com a DIN EN 204.

VANTAGENS:

- . Viscosidade média;
- . Tempo de presa rápido;
- . Tempo aberto longo;
- . Proporciona uma junta de cola transparente resistente e elástica;
- . Alta resistência à água como monocomponente = Classe de Durabilidade D3 de acordo com EN 204;
- . Elevada resistência ao calor, testada de acordo com EN 14257 (WATT 91).

APLICAÇÕES:

Juntas onde é necessária uma maior resistência à água. Colagem de madeira maciça. Colagem de núcleos de placas de lamelas e painéis de madeira maciça composta. Portas e escadas. Escantilhões de janela, elementos de janela composta. Colagem de papel de suporte em folha de madeira. Adequado para colagem de madeira sólida em prensas HF.

SUBSTRATOS ADEQUADOS:
Madeiras e termolaminados.

DISTRIBUIÇÃO DE COLA:

COLAGEM DE SUPERFÍCIE (CHIPBOARD/HPL)
100 g/m²: 200 g/m²
COLAGEM CONJUNTA (FAIA/FAIA)
150 g/m²: 200 g/m²

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
HENKEL

Nome
AQUENCE KL 072

Material Base	Dispersão de PVA
Classificação	Grau D3 de acordo com EN 204
Cor	Branca
Viscosidade	Brookfield - RVT, 6/20/20: 9 000 a 20 000mPa.s
Disponibilidade	30 Kg



COLAS TERMOFUSÍVEIS/ HOTMELTS

A nossa seleção de colas termofusíveis apresenta uma ampla gama de soluções e permite um vasto campo de aplicação. São a solução ideal para colar, vedar e encher juntas a quente. Estas colas são particularmente recomendadas para colagem de orlas de diversos materiais, em orladoras manuais ou automáticas.

À temperatura ambiente, estes produtos têm uma forma sólida, mas quando aquecidos derretem e tornam-se fluídos, de modo a poderem ser aplicados com grande precisão numa vasta gama de materiais.

A cola termofusível é um material termoplástico que derrete e solidifica durante a aplicação, em segundos! À base de EVA (etileno acetato de vinil) e de resina, a cola pode ser convenientemente aplicada usando equipamento adequado (rolo, pistola, "lábio").

RAKOLL K4/570

Tipo: Cola termofusível à base de copolímero de EVA.

VANTAGENS:

- . Boas propriedades de fusão e fluidez;
- . Colagens com resistência à temperatura elevada.

APLICAÇÕES:

Indicada para a generalidade das orladoras em trabalhos de orlar a direito com uma grande variedade

de orlas. Pré-encolagem de alguns tipos de orlas com velocidades de linha relativamente elevadas.

SUBSTRATOS ADEQUADOS:

Orlas plásticas (PVC, ABS, PP, ...) com primário, folhas de madeira, melaminas, termolaminados (poderá ser necessário um primário).

TEMPERATURA DE TRABALHO NO ROLO APLICADOR:

ORLAR A DIREITO:
190 – 210°C

PRÉ-ENCOLAGEM:
160 – 180°C

VELOCIDADE DE ALIMENTAÇÃO:
15 m/min.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
H.B. Fuller

Nome
Rakoll® K4/570

Material Base Copolímero de etileno e acetato de vinilo (EVA)

Cor Branca e Natural

Produto Granulado

Viscosidade Brookfield HB, Spindle SC 4-29 a 204°C: apróx. 65 000mPa.s

Disponibilidade 25 Kg



RAKOLL® K4/581 LV

Tipo: Cola termofusível à base de copolímero de EVA.

VANTAGENS:

- . Apresenta boas propriedades de fluidez e de fusão.

APLICAÇÕES:

Este produto é indicado para a generalidade das máquinas de orlar e aprovado para colagem de diversos tipos de orlas.

SUBSTRATOS ADEQUADOS:

Orlas plásticas e painéis de madeira e derivados de madeira.

TEMPERATURA DE TRABALHO NO ROLO APLICADOR:

170°C – 190°C

VELOCIDADE DE ALIMENTAÇÃO:
6 m/min

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
H.B. Fuller

Nome
Rakoll® K4/581 LV

Material Base Copolímero de etileno e acetato de vinilo (EVA)

Cor Natural

Produto Granulado

Viscosidade Brookfield HB, Sp29, a 204°C: apróx. 80 000mPa.s

Disponibilidade 25 Kg



RAKOLL U12

Tipo: Cola termofusível à base de copolímero EVA.

VANTAGENS:

- . Produto com boas propriedades de fusão e de fluidez.

APLICAÇÕES:

Especialmente indicada para processos de orlar em redondo em orladoras manuais e de baixa velocidade; Pré-encolagem de orlas de PVC.

SUBSTRATOS ADEQUADOS:

Painéis de aglomerado de madeira ou MDF, orlas plásticas com primário (PVC, ABS, PP, etc.) e orlas de folha de madeira.

TEMPERATURA DE TRABALHO

NO ROLO APLICADOR:
170 - 180 °C

GRAMAGEM A APLICAR:
160 - 200 g/m²

VELOCIDADE DE ALIMENTAÇÃO:
pelo menos 15 m/min

O tipo e natureza dos materiais, bem como as condições de operação podem influenciar significativamente as colagens.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
H.B. FULLER

Nome
Rakoll® U12

Material Base Copolímero de etileno e acetato de vinilo (EVA)

Classificação Natural

Cor Granulado

Viscosidade Brookfield HB; 204 °C: apróx. 13 000mPa.s

Disponibilidade 25 Kg



RAKOLL TE-5700

Tipo: Cola termofusível à base de copolímero EVA.

VANTAGENS:

- . Ótimas características adesivas;
- . Tempo aberto longo.

APLICAÇÕES:

Destinada a ser utilizado na colagem de orlas plásticas (PVC, ABS, PP, etc.), melaminas, laminados, folha de

madeira, etc., a painéis de aglomerado ou MDF em orladoras.

SUBSTRATOS ADEQUADOS:

Orlas de PVC, ABS, PP, etc., melaminas, laminados, folha de madeira, etc. e painéis de aglomerado de madeira ou MDF.

TEMPERATURA DE TRABALHO

NO ROLO APLICADOR:
190 - 210°C

VELOCIDADE DE ALIMENTAÇÃO:
a partir de 15 m/min.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
H.B. FULLER

Nome
Rakoll® TE 5700

Material Base Copolímero de etileno e acetato de vinilo (EVA)

Classificação Natural

Cor Granulado

Viscosidade Brookfield HB; 204 °C: apróx. 82 000mPa.s

Disponibilidade 25 Kg



DORUS KS 220/1

Tipo: Cola termofusível à base de copolímero EVA.

VANTAGENS:

- . Baixa viscosidade;
- . Permite trabalhar a baixas velocidades de máquina;
- . Trabalho limpo;
- . Muito boa "molhabilidade";
- . Produz juntas resistentes
- . Força de colagem final muito forte;
- . Alta rentabilidade.

APLICAÇÕES:

Orlar em máquinas de alimentação automática a velocidades desde 10/min. Orlagem em máquinas de contorno a velocidades desde 6 m/min.

MATERIAL DE ORLA:

folha de madeira, melamina, poliéster, HPL*, PVC*, ABS*, PP*

* A performance e adequação do produto depende das características individuais do material de orlagem e da forma como foi aplicado o primer.

TEMPERATURA DE TRABALHO

RECOMENDADO:
NO TANQUE:
de 180°C a 190°C;
NO ROLO APLICADOR:
de 180°C a 200°C.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
HENKEL

Nome
DORUS KS 220/1

Material Base Copolímero de etileno e acetato de vinilo (EVA)

Cor Natural; Branco

Produto Granulado

Viscosidade Brookfield -, 200 °C: apróx. 90 000mPa.s

Disponibilidade 25 Kg



DORUS KS 351

Tipo: Cola termofusível à base de copolímero EVA, Hot melt sem cargas.

VANTAGENS:

- . Viscosidade média;
- . Hot melt universal;
- . Muito boa resistência térmica;
- . Produz forte adesão com linha de cola impercetível;
- . Alta resistência ao calor. Alta rentabilidade;
- . Muito boa "molhabilidade";
- . Permite superfícies macias mesmo usando orlas muito flexíveis;
- . Força de colagem final muito forte.

APLICAÇÕES:

Orlagem em máquinas com velocidade a partir de 12m/min.

MATERIAL DE ORLA:

madeira sólida, folha de madeira, melamina, poliéster, HPL*, PVC*, ABS*, PP*. Softforming inclusive com perfis de difícil colagem. Adequado para centros mecanizados (BAZ) com aplicação direta.

* A performance e adequação do produto depende das características individuais do material de orlagem e da forma como foi aplicado o primer.

TEMPERATURA DE TRABALHO RECOMENDADO:

NO TANQUE: 180°C a 200°C;
NO ROLO APLICADOR: 190°C a 200°C.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
HENKEL

Nome
DORUS KS 351

Material Base	Copolímero de etileno e acetato de vinilo (EVA)
Cor	Natural; Branco
Produto	Granulado
Viscosidade	Viscosidade, Brookfield - 180 °C, ~140 000mPa.s Viscosidade, Brookfield - 200 °C, ~75.000mPa.s
Disponibilidade	25 Kg



KLEIBERIT 779.6

Tipo: Adesivo termoplástico à base de resina sintética para revestimento, colagem e pré-colagem de orlas.

VANTAGENS:

- . Para uso geral;
- . Bom comportamento de fusão;
- . Adequado para a pré-colagem de orlas.

APLICAÇÕES:

Revestimento de laminados grossos. Para colagens de: orlas de poliéster; orlas de resina melamínica; orlas de PVC, de PP e de ABS com verso preparado; orlas de papel não comprimido, mas impregnado; bordos maciços e folheados.

MATERIAL DE ORLA:

de poliéster, de resina melamínica, de PVC, de PP e de ABS com verso preparado, orlas de papel não comprimido, mas impregnado; bordos maciços e folheados.

TEMPERATURA DE APLICAÇÃO:

200°C a 210°C
Se a temperatura for baixa de mais causa colagens defeituosas, por outro lado, temperaturas mais altas - por período maior de tempo- danificam a cola e provocam a sua decomposição.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
KLEIBERIT

Nome
KLEIBERIT
779.6

Material Base	Copolímero de etileno e acetato de vinilo (EVA)
Cor	Natural; Branco
Produto	Granulado
Viscosidade	Viscosidade, Brookfield HBTD, br.27/10rpm: com 180°C:130 000 +/- 22 000mPa.s com 200°C: 80 000 +/- 15 000mPa.s
Disponibilidade	25 Kg



TECHNOMELT DORUS HKP 21

Tipo: Cola EVA, hot melt universal, para orlas comuns. Os cartuchos de cola são adequados para orladoras Holz-Her.

VANTAGENS:

- . Aplicação universal;
- . Derretimento rápido;
- . Muito boa umectação;
- . Boas propriedades de funcionamento.

APLICAÇÕES:

Colagem de orlas em equipamento de cartucho Holz-Her a partir de avanços de 10 m/min.

MATERIAL DE ORLA:

Madeira maciça, folheado, melamina, poliéster, HPL*, PVC*, ABS*, PP*

* A adequação depende das características individuais do material da orla e como ele é preparado.

TEMPERATURA DE TRABALHO RECOMENDADA:
de 200°C a 220°C no bico de aplicação.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
HENKEL

Nome
TECHNOMELT
DORUS HKP 21

Material Base	EVA Hotmelt
Cor	Natural
Produto	EVA Holz-Her cartucho
Viscosidade	Brookfield - 200 °C, Aprox. 87 500mPa.s
Disponibilidade	Cartuchos 45x0,34kg



COLAS PUR

Altamente resistente à humidade e a altas temperaturas, a nossa seleção de colas PUR inclui soluções de colagem capazes de acabamentos de alta qualidade e elevada resistência a qualquer tipo de humidade. Recomendadas para fins profissionais, esta seleção é indicada para fabricante de móveis para cozinha, casas de banho, balneários, indústria naval ou hospitalar, entre outros. Com alta resistência física, estas colas caracterizam-se ainda pela sua resistência química e elevado poder de colagem.

KLEIBERIT PUR 702.5

Tipo: Cola termofusível com base num pré-polímero de Poliuretano, que reage lentamente com a humidade ambiente ou dos substratos para formar um elastómero com elevada resistência térmica.

VANTAGENS:

- . Tenacidade inicial muito alta com alta adesividade;
- . Resistência a temperaturas de até 150°C (ensaio térmico);
- . Resistência ao frio até -40°C.

APLICAÇÕES:

Colagens superfortes para interiores de madeira e seus derivados. Colagem de orlas no setor mobiliário.

Perfis de PVC e derivados de madeira com: folhas de PVC (polivinilcloreto); CPL, papéis decorativos espessos, folheados; Perfis de alumínio cromado. Acabamentos de interiores de automóveis; Revestimentos têxteis/tapetes ou folhas de PVC de peças de suporte de plástico ou de madeira.

SUBSTRATOS ADEQUADOS:
Madeira e derivados;

Perfis de PVC, CPL, folheados.

CONSUMO:

Revestimento de perfis ex.:

- . Folhas de PVC 40-60 g/m²;
- . Papéis decorativos (CPL e papéis espessos) 50-70 g/m²;
- . Folheados: 80-120 g/m²

Colagem de bordos:

- . Painéis de aglomerado ou MDF: a partir de 140g/m²

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
KLEIBERIT

Nome
KLEIBERIT
PUR 702.5

Material Base PUR

Cor -

Produto Cola termofusível reativo PUR

Viscosidade Brookfield HBTD 10 rpm (mPa.s):
com 120°C 60 000 +/- 15 000
com 140°C 35 000 +/- 10 000
com 160°C 20 000 +/- 5 000

Disponibilidade Casquilhos de cartão 6x1,80kg HM metal 20 kg



KLEIBERIT 507.0

Tipo: Cola à base de poliuretano, altamente resistente à água e à temperatura, resistência à água D4 conforme DIN EN 204.

VANTAGENS:

- . Monocomponente – sem problemas de vida útil da mistura;
- . Fácil aplicação.

APLICAÇÕES:

Fabricação de elementos de parede e outras estruturas não estruturais em madeira e materiais derivados de madeira.
Fabricação de produtos

de madeira expostos às intempéries, como janelas, portas e elementos para vedações, cada um com proteção superficial adequada. Adesão de produtos e elementos de madeira sujeitos a cargas elevadas ou temporariamente expostos a humidade elevada, como pavimentos em parquet, móveis de sauna e de

casa de banho. Colagem de placas minerais de construção, materiais cerâmicos e espumas duras.

CONSUMO:

Quantidade de aplicação: 100-200 g/m² (dependendo do material a aplicação é unilateral na superfície menos poros, por espátula ou rolo manual).

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
KLEIBERIT

Nome
KLEIBERIT PUR
507.0

Material Base Isocianeto

Cor Castanha

Produto Cola termofusível reativo PUR

Viscosidade 20° C - Brookfield RVT: 7 000 +/- 1500mPas

Disponibilidade 1kg



ICEMA 145/31

Tipo: Cola líquida de poliuretano reativo de um componente, de cura com umidade, isento de solventes orgânicos.

VANTAGENS:

- . Sem solventes orgânicos;
- . Colagem com elevada resistência;
- . Tempo aberto médio;
- . Desenvolve alguma espuma.

APLICAÇÕES:

Montagens de materiais diversos.

SUBSTRATOS ADEQUADOS:

Aço galvanizado, aço de elevada dureza, alumínio, metais não ferrosos, laminados,

substratos plásticos (PS, poliésteres, PVC duro, ABS, ...), madeira e materiais prensados.

GRAMAGEM A APLICAR:

100 – 200 g/m², de acordo com a aplicação.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
H.B. FULLER

Nome
ICEMA 145/31

Material Base	PUR
Cor	Amarela
Produto	Cola termofusível PUR
Viscosidade	A 20°C: 7 200mPa.s
Disponibilidade	1 Kg



TECHNOMELT PUR 270/7 G

Tipo: Cola termofusível à base de poliuretano.

VANTAGENS:

- . Alta força inicial
- . Reticulação ocorre em poucos dias
- . Excelente resistência à água
- . Muito alta resistência (→ 150 °C) ao calor e flexibilidade em frio
- . Trabalho limpo
- . Proporciona uma resistência final muito elevada
- . Pode ser utilizada em orladoras automáticas normais sem necessidade de ajustes

especiais

- . Permite obter juntas particularmente finas
- . Indicada para aplicação por rolo ou por injetor

APLICAÇÕES:

Orlas: madeira sólida, folha de madeira, melamina, poliéster, HPL*, PVC*, ABS*, PP*

* A performance e adequação do produto depende das características individuais do material de orlagem e da forma como foi aplicado o primer. No

caso de orlas grossas testes devem ser feitos previamente para verificar a adequação..

SUBSTRATOS ADEQUADOS:

Orlas: madeira sólida, folha de madeira, melamina, poliéster, HPL, PVC, ABS, PP.

TEMPERATURA DE TRABALHO

RECOMENDADO:

No tanque:
120°C a 140°C;

No rolo aplicador:
120°C a 140°C.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
H.B. FULLER

Nome
Technomelt
PUR 270/7 G

Material Base	PUR
Cor	Amarela
Produto	Granulado
Viscosidade	Brookfield - 150 °C: ~ 45 000mPa.s
Disponibilidade	12 Kg



KLEIBERIT 702.7

Tipo: Cola termofusível reativo PUR.

VANTAGENS:

- . Tenacidade inicial muito alta com alta adesividade;
- . Resistência ao calor de até 150°C (estufagem);
- . Resistência ao frio até -40°C.

APLICAÇÕES:

Colagens superfortes para interiores em madeiras e derivados de madeira.

CONSUMO

A quantidade de cola necessária depende do material a colar.

ALGUNS EXEMPLOS NA COLAGEM DE REVESTIMENTOS DE PERFIS:

- . Folhas de PVC – 40 a 60 g/m²
- . Papéis decorativos (material CPL e papéis espessos) – 50 a 70 g/m²
- . Folheados – 80 a 120 g/m²

EXEMPLO NA COLAGEM DE BORDOS:

- . Pannel de aglomerado de partículas ou mdf – a partir de 140 g/m²

A velocidade de trabalho depende dos materiais e da geometria dos perfis e encontra-se entre 10 e 60 m/min e mais. A resistência final é alcançada após +/- 7 dias.

É importante a umidade para uma boa reticulação, assim deve de ser mantida umidade suficiente no ar durante a aplicação.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
KLEIBERIT

Nome
KLEIBERIT PUR
702.7

Material Base	Poliuretano
Cor	-
Produto	Cola termofusível PUR
Viscosidade	Brookfield HBTD, 10 rpma: 120°C: 100 000 ± 25 000mPa.s 140°C: 60 000 ± 15 000mPa.s 160°C: 35 000 ± 10 000mPa.s
Disponibilidade	20 Kg



COLAS DE CONTACTO

A nossa seleção de colas de contacto permite executar um enorme leque de tarefas de colagem, até as mais difíceis! São particularmente eficientes em tarefas de montagem multimateriais. Especialmente recomendadas para colar termolaminados, folheados e outras grandes áreas não sendo, no entanto, recomendadas em reparações onde há esforço. As colas de contacto são muito inflamáveis e não permitem reposicionar as peças depois de coladas.



SWIFT® COL 4710

Tipo: Cola de contacto à base de policloropreno e resinas sintéticas em solventes orgânicos.

VANTAGENS:

- . Elevada resistência inicial;
- . Boa resistência final e boa resistência à temperatura,
- . As uniões permanecem flexíveis depois de se alcançar a resistência final (aprox. 48 horas).

APLICAÇÕES:

Para colar espuma de

PU para as indústrias de estofamento e mobiliário.

SUBSTRATOS ADEQUADOS:

Adequado para a ligação de espuma de látex e PU [poliéster e poliéster] a madeira, MDF, metais, feltro, cartão, painéis de fibra, etc.

CONSUMO:

150 g/m² em húmido, em cada face de colagem, varia de acordo com os substratos.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
H.B. FULLER

Nome
SWIFT® COL
4710

Material Base
Borracha de policloropreno

Cor
Amarela

Produto
Líquido

Viscosidade
Brookfield RVT,
a 20°C: aprox.
300mPa.s

Disponibilidade
20l



RAKOLITE B

Tipo: Cola de contacto à base de policloropreno em solventes orgânicos.

VANTAGENS:

- . Este produto permite realizar colagens por simples união das partes a colar, seguida de compressão durante alguns segundos, podendo os materiais ser submetidos de imediato a trabalhos subsequentes;

. A resistência à temperatura das colagens ronda os 60 a 70°C.

APLICAÇÕES:

Este produto é indicado para a colagem de uma grande diversidade de materiais.

SUBSTRATOS ADEQUADOS:

Madeira, contraplacado, aglomerado, platex, cortiça, couro, borracha, espuma de poliuretano, metais, etc.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
H.B. FULLER

Nome
RAKOLITE B

Cor
Amarela

Produto
Líquido

Viscosidade
Brookfield, a 20°C:
aprox. 3 000mPa.s
(à data de fabrico)

Disponibilidade
1lt, 5lt, 25lt



PRODUTOS DE LIMPEZA



SWIFT® CLEAN 9400

APLICAÇÕES:

Swift® Clean 9400 é usado como agente de limpeza dos aplicadores das colas Hot melt.

Este produto é utilizado a frio e permitirá uma fácil eliminação de vestígios de adesivos em substratos metálicos.

Quanto aos substratos plásticos, verifique a neutralidade do solvente nos substratos em questão.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
H.B. FULLER

Nome
Swift® Clean
9400

Material Base Hidrocarboneto

Produto Líquido

Disponibilidade 8kg



PURMELT CLEANER 4

APLICAÇÃO:

Agente de limpeza para todos os Hot melts de poliuretano no estado não curado, bem como outras colas Hot melt não reativos, por ex. baseado em EVA ou PO.

VANTAGENS:

- . Propriedade de limpeza muito boa;
- . Umedecimento muito bom;
- . Cor azul para melhor identificação.

TEMPERATURA DE TRABALHO RECOMENDADA:

- . No recipiente de fusão 100°C a 170°C;
- . No rolo de aplicação 100°C a 170°C.

TEMPERATURA DE LIMPEZA RECOMENDADA:

- . Cola hotmelt PUR não curado ~120°C;
- . Cola hotmelt à base de EVA ou PO ~170°C.

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Fabricante
H.B. FULLER

Nome
PURMELT
CLEANER 4

Cor Azul

Produto Granulado

Disponibilidade 25kg



INFORMAÇÃO TÉCNICA

Uma boa colagem pode ser influenciada por diversos fatores, uns relacionados com os materiais a colar, outros com os equipamentos a utilizar e outros diretamente relacionados com as colas.

No que concerne aos fatores relacionados com as colas que influenciam uma boa colagem:

VISCOSIDADE



É a resistência apresentada pela cola ao escoar ou fluir. A viscosidade de uma cola depende fundamentalmente com a sua natureza química, da agitação antes do uso e da temperatura de aplicação.

Importância da viscosidade na colagem da cola – não existe um tipo de viscosidade correta ou errada, tudo depende da aplicação que se pretende realizar. De forma a aferir qual a viscosidade ideal para a colagem a realizar, é necessário saber onde e como será aplicada a cola. Dois fatores preponderantes na escolha são a superfície e a temperatura.

TEMPO ABERTO



É o máximo intervalo de tempo, que se pode esperar, desde a aplicação da cola e ainda se obter uma boa colagem. Este fator depende do tipo da cola, da natureza do substrato bem como, das condições ambientais.

CURA



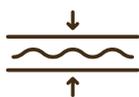
A cura de um adesivo pode ser obtida por processos físicos, químicos ou por ambos os processos. A cura é o processo físico-químico pelo qual a cola sofre aumento na sua coesão interna.

TEMPO DE CURA



É o tempo requerido para que a cola obtenha a sua máxima coesão interna, ou seja, a sua cura completa. O tempo de cura depende de alguns fatores: da natureza da cola; da sua interação com os substratos; das condições ambientais.

PEGA OU TACK



É a força de adesão inicial que se sente na ausência de pressão, ou seja, é a capacidade da cola em manter os substratos unidos de imediato, logo que postos em contacto.

SUPERFÍCIE



Para garantir uma boa fixação da cola é importante saber onde se vai aplicar a cola. Com esse conhecimento podemos encontrar a viscosidade da cola perfeita para cada situação.

Usualmente, para superfícies lisas é recomendada uma cola com uma viscosidade menor, com uma consistência mais fina. Assim, as superfícies serão coladas sem dificuldade e sem imperfeições.

Por outro lado, para superfícies porosas, a cola deve de ter uma viscosidade maior, ou seja, deve de ter uma consistência mais grossa. Desta forma, vai-se garantir uma aplicação mais uniforme.

INFORMAÇÃO TÉCNICA (cont.)

TEMPERATURA



Não basta só ter conhecimento da superfície onde a cola será aplicada, é necessário ter em conta a temperatura como fator determinante para a viscosidade da cola. A temperatura pode afetar a qualidade da cola, assim é um elemento importantíssimo para o resultado.

É necessário considerar que, quando a temperatura sobe a interação entre as moléculas perde força, o que reduz o atrito interno do líquido.

Assim podemos ter em conta as seguintes associações:

- Quanto maior a temperatura, mais “fina” é a cola e é menor a sua viscosidade;
- Quanto menor a temperatura, mais “grossa” é a cola e é maior a sua viscosidade.

Ao relacionar os dois fatores: superfície e temperatura, podemos entender melhor o comportamento da viscosidade da cola e analisar como esta se comporta em dias quentes como em dias mais frios bem como, em cada aplicação da cola.

Para garantir a colagem perfeita não se pode somente escolher a cola a utilizar, é também necessário considerar outros fatores que influenciam a correta colagem.

PREPARAÇÃO DA MADEIRA



De forma a garantir uma colagem perfeita é fundamental preparar a madeira, esta deve de ser lixada ou tornar áspera a superfície para que as fibras da madeira apareçam na superfície. Estes procedimentos retiram as impurezas da madeira bem como, tintas resinas, sujidade, oleosidade e oxidação que possam estar presentes na superfície.

HUMIDADE DA MADEIRA



O nível de humidade ideal da madeira é entre 7% e 10%, este valor é válido tanto para colagens que envolvem duas peças em madeira bem como, para a colagem de madeiras com outros materiais.

MODO DE APLICAÇÃO



Em carpintaria ou em marcenaria é necessário ter em conta que cada material tem as suas especificações, desta forma o método de aplicação da cola pode variar de acordo com os materiais a serem colados.

Para garantir uma aplicação uniforme poderá ser necessário utilizar: pincel, rolo, pistola ou espátula dentada, assim é importante consultar a ficha técnica da cola a aplicar.

TEMPO DE SECAGEM



Para evitar a descolagem das peças coladas, é essencial respeitar o tempo de secagem. O não cumprimento do tempo indicados na ficha técnica do produto, é uma das causas da descolagem. Assim, é necessário consultar a ficha técnica de forma a aferir qual o tempo de secagem e nesse período mantenha as peças a colar imóveis.

NOTAS:

A Balbino & Faustino não assume qualquer responsabilidade por eventuais erros contidos neste documento, as informações que constam neste documento têm por base a nossa experiência e a informação disponível.

Este documento pode ser alterado sem aviso prévio.

Para informação adicional, consulte as fichas técnicas e de segurança dos produtos.

balbino faustino
derivados de madeira

geral@balbino-faustino.pt / www.balbino-faustino.pt

