

FURNITEX FA-N

COLLE A FAIBLE TENEUR EN FORMALDEHYDE

Caractéristiques

Furnitex FA-N est une colle en poudre, prête à l'emploi, à faible teneur en formaldéhyde et idéale pour les travaux de placage dans des presses à chaud. La colle se prépare facilement avec de l'eau et forme une masse de colle lisse, homogène et prête à l'emploi. Elle peut être appliquée à l'aide d'outils usuels. La colle non durcie se nettoie facilement. Si des panneaux de particules de la classe d'émission E 1 sont plaqués avec Furnitex FA-N conformément aux instructions de mise en œuvre, on obtient des valeurs d'émission qui sont encore inférieures aux valeurs admissibles de la norme DIN 52 386 (norme allemande).

Domaines d'utilisation

collage de bois de placage dans des presses à chaud

Durée de vie en pot

plus de 10 heures à +20°C
environ 3 heures à +30°C

Temps d'ouverture

environ 15 à 20 minutes à 20 °C

Conditions de pressage

pression de pressage : 0,3 à 0,6 N/mm²

Consignes d'utilisation

La durée de vie en pot, le temps d'ouverture et le temps de pressage nécessaire sont fortement influencés par différents facteurs externes comme par exemple les conditions de température et d'humidité, les formes et les dimensions des pièces, le type de presses, les quantités de colle appliquées et les propriétés des panneaux de support et des placages.

De bons résultats sont obtenus dans les conditions suivantes :

Température de la pièce, des matériaux et de la colle	18 - 22 °C
Humidité du bois	8 - 10 %
Taux relatif d'humidité	60 - 75 %
Quantité de colle	Renforcement, sous couche : 150 - 200 g/m ² Couche supérieure : 100 - 150 g/m ²
Proportion de mélange	100 unités de colle avec 60 - 65 unités d'eau

Préparation de la colle

La quantité prévue de Furnitex FA-N est mélangée dans un récipient avec environ 2/3 de l'eau nécessaire pour obtenir un liquide lisse. Le mélange est amené à la bonne viscosité en ajoutant le reste d'eau. L'utilisation à cet effet d'un malaxeur à grande vitesse a fait ses preuves. Le rapport de mélange peut être modifié en fonction de la viscosité souhaitée.

Application de colle

La colle doit être appliquée en couche régulière. Si le matériau est très absorbant et que la pression de pressage est faible, il faudra appliquer une quantité proportionnelle de colle. Plus la pression est élevée, plus la quantité appliquée doit être faible. Pour les placages plus poreux, la colle doit être préparée avec une viscosité élevée et appliquée en fines couches afin d'éviter le transpercement de la colle.

Temps de pressage

Le temps de pressage se compose du temps de prise et du temps de chauffe.

Température	90 °C	100 °C	110 °C
Temps de prise (min.)	3	2	1
Temps de chauffe par placage 1 mm d'épaisseur	1	1	0,5

La température de pressage doit être ajustée en fonction du cycle de travail. Une température trop élevée et une durée de pressage trop longues peuvent entraîner un durcissement prématuré de la colle. Des températures trop basses avec un temps de pressage trop court entraînent une prise initiale insuffisante et une résistance à l'eau réduite. La pression doit être au moins suffisante pour que les surfaces des joints soient en contact étroit les unes avec les autres.

Préparation des pièces à usiner

Les plaques de support et le placage doivent avoir une épaisseur uniforme. Des différences d'épaisseurs peuvent provoquer des bulles d'air dans le film de colle. Les surfaces doivent être propres et exemptes de poussière et d'autres substances séparatrices. Si le taux d'humidité est trop élevé, en particulier dans le placage, la colle peut se diluer dans le joint en raison du déplacement de l'humidité dû à la chaleur de la presse et se détacher.

Information importante

Les essences de bois telles que le bouleau, le châtaignier, le teck, le pin, le frêne, le palissandre, le koto et autres peuvent présenter des difficultés lors du collage en raison de leur teneur élevée de certaines substances du bois ou de leur structure. Dans ce cas, il est possible d'obtenir une amélioration en ajoutant 15 % de colle de dispersion.

Données techniques et propriétés chimiques

Base	Prête à l'emploi Résine urée et formaldéhyde
Forme de livraison	Poudre (sac de 25 kg)
Masse volumique apparente	Environ 550 g / litre
Valeur du pH, mélange de colle	Faiblement acide

Nettoyage

Nettoyez la machine et les autres outils de travail à l'eau immédiatement après utilisation, et en tout cas avant la fin de la durée de vie en pot.

Stockage

Stockez Furnitex FA-N dans un endroit frais et sec. Utilisez immédiatement les emballages entamés. La chaleur et l'humidité réduisent la durée de conservation de la colle. En cas de stockage approprié, Furnitex FA-N se conserve pendant environ 9 mois.

A respecter impérativement

La colle ne doit PAS être utilisée avec du laiton, du cuivre ou entrer en contact avec du savon ou de la lessive.

Classification

Furnitex FA-N n'a pas besoin d'être identifiée selon la réglementation sur les produits dangereux.