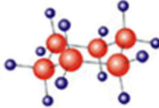


**GE-PAR**

Via della Repubblica, 128 Lavaiano di Lari PI.
Tel. 0587/617859 / 3 linee r.a.
Fax 0587/617860
e-mail: info@gepar.it
web-site: www.gepar.it

PRODUZIONE DI ADESIVI E COLLANTI SPECIFICI PER L'INDUSTRIA E L'ARTIGIANATO, NEI SETTORI:

Legno

Cartotecnica

Calzatura

Agglomerazione

Accoppiatura in genere.

SCHEMA TECNICA EXPRESS 301

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

L'Express 301 e' un adesivo poliuretano monocomponente, che produce un film rigido per effetto dell'umidità dei supporti da incollare e dell'ambiente stesso.

APPLICAZIONI TIPICHE

L'Express 301 e' impiegato per l'incollaggio di moltissime superfici sia porose che non porose, metalli, legno, plastica, superfici verniciate, schiume di polistirolo o poliuretaniche per la coibentazione, applicabile sia a spatola che a spruzzo, resistente sia all'acqua che al calore in una classe superiore al D4.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tipo adesivo :	Poliuretano
Viscosità Brookfield :	7000 Mpa.s circa
Contenuto in solidi :	50±1 %
Colore :	Scuro
Pulizia :	Acetato di Etile

CONDIZIONI APPLICATIVE

Temperatura dei supporti, dell'ambiente e dell'adesivo :	15 - 20 ° C
Umidità relativa dell'aria:	65/75%
Spalmatura :	100 / 160 gr x mq
Tempo aperto:	fino a 20 minuti
Tempo di assemblaggio :	fino a 15 minuti
Tempo di pressaggio a 20 ° C :	>15 min.
Pressione sulla linea collante :	3- 8 Kg/ cmq



CONSIGLI UTILI PER L'IMPIEGO

- L'applicazione dell'Express 301 può essere effettuata in modo ottimale con pompe "airless" con minimo rapporto di compressione. E' necessario prevenire in ogni caso entrate d'aria che compromettono la vita dell'adesivo.
- Alla fine della lavorazione è necessario pulire accuratamente tutte le attrezzature con solvente, per evitare che resti del collante induriscano nei tubi e nei contenitori con disagio per la successiva applicazione.
- Per rapidizzare il tempo della reticolazione dopo la spruzzatura del collante e prima dell'assemblaggio dei pezzi è opportuna una passata dei pezzi spalmati di adesivo sotto fonte di calore a raggi I.R. o aria calda per rimuovere le ultime tracce di solvente contenute nell'adesivo stesso.
- A temperature al di sotto dei 15°C e con aria a bassa umidità relativa i tempi di reticolazione sono particolarmente lunghi e rendono talvolta anche impossibile la realizzazione dell'incollaggio.
- Data la notevole varietà dei materiali plastici e gomme esistenti sul mercato è necessaria una valutazione preliminare degli stessi prima di procedere ad una lavorazione industriale.

INFORMAZIONI RELATIVE ALLA SICUREZZA

Si prega di prestare attenzione alle informazioni riportate sulla scheda di sicurezza prima di usare o comunque maneggiare il collante.

IMBALLO

Per ogni informazione riguardante l'imballo disponibile si prega contattare la nostra sede.

IMMAGAZZINAGGIO

- Immagazzinare a temperature comprese tra 10 e 20 ° C onde evitare il pericolo di danni al prodotto se immagazzinato a temperature troppo alte o troppo basse.
- Ruotare lo stock esistente utilizzando sempre il prodotto piu' vecchio.
- Per evitare ogni contaminazione tenere i recipienti ben chiusi quando il prodotto non viene impiegato.
- La vita utile del collante e' mediamente di 6 mesi a 20 ° C.
- Non mescolare il collante con altri adesivi.

Il contenuto di questo foglio tecnico serve esclusivamente a dare una guida all'applicatore e non deve per tanto costituire una garanzia. I dati e le raccomandazioni menzionati dovrebbero essere adattati alle condizioni ambientali. E' importante valutare attentamente la produzione e l'uso finale del prodotto ottenuto prima che lo stesso venga commercializzato. Tale valutazione dovrebbe tenere conto anche dell'influenza del tempo di invecchiamento sull'incollaggio e dovrebbe essere ripetuta se i materiali vengono cambiati o se gli stessi provengono da diverse fonti di approvvigionamento. Poiche' l'uso del nostro prodotto e' effettuato al di fuori del nostro controllo, non ci riteniamo responsabili dei risultati ottenuti e nessuna garanzia diretta o indiretta puo' pertanto essere data.