



Scheda tecnica

LINEA ADESIVI PER LEGNO

## HERMAN PRESS S 254

L' **Herman Press S 254** appartiene ad una nuova serie di prodotti in polvere a bassa emissione di formaldeide che si distinguono per alta resa, ottima solubilità, elevata adesione specifica e basso trasudamento.

Trova impiego nell'industria del legno per effettuare accoppiamenti a caldo ed ad alta frequenza; viene utilizzato nella produzione di nobilitati, compensati, multistrati, tamburati, mobili e articoli vari, in casi dove venga richiesta una notevole tenacità e resistenza.

Il prodotto è indicato per la produzione di manufatti in Classe E1 per emissione di formaldeide.

## CARATTERISTICHE CHIMICO FISICHE

**Colore:** : Polvere bianca

**Viscosità Brookfield a 20°C**  
( Soluzione in acqua 2:1 ) g3/ 5 rpm : mPas 12.000 ~

**pH a 20°C** : 5 - 6  
(Soluzione 1:1)

**Peso specifico** : gr/cm<sup>3</sup> 0.5 ca.

**Sostanze volatili** : % ≤ 2,0

**Tempo di immagazzinaggio a 20°C:** 6 mesi ca.

## CONDIZIONI OTTIMALI DI APPLICAZIONE

Il prodotto va impiegato in soluzione acquosa a concentrazioni intorno al 65% e può essere rapidizzato con l'aggiunta di Hermanvil DHW/1, colla vinilica in classe D3 riducendo in questo caso anche il tempo di vita.

### MISCELA COLLANTE

Herman Press S 254	KG. 10	KG. 10
Acqua ( a 15-20°C)	KG. 5	KG. 5
HV DHW/1		KG. 2




La dispersione va eseguita sotto agitazione aggiungendo alla resina polvere metà dell'acqua necessaria fino ad ottenimento di un impasto senza grumi; si aggiunge quindi l'acqua rimanente e si agita fino a completa dispersione.







<b>Umidità relativa dell'aria</b>	: %	60 - 65
<b>Temperatura dell'ambiente dell'adesivo e del supporto da incollare</b>	: °C	18 - 20
<b>Umidità del legno</b>	: %	8 - 12
<b>Tempo di vita della miscela collante</b>	: a 20 °C	ore 5
	: a 30 °C	ore 3,5
<b>Tempo di gelo a 30°C</b>	: min.	200
<b>Tempo di gelo a 70°C</b>	: sec.	270
<b>Tempo di gelo a 100°C</b>	: sec.	40
<b>Resa – spalmatura</b>	: gr / m <sup>2</sup>	120 / 180
<b>Pressione consigliata</b>	: N/mm <sup>2</sup>	0.5/ 1.0
<b>Tempo di pressaggio – impiallacciature da 0.6 mm</b>	: a 90 °C	sec. 80-100
	: a 100 °C	sec. 70-90
	: a 120 °C	sec. 40-50
<b>- tamburati con copertine da 4 mm</b>	: a 95 - 100 °C	min. 5 - 6

Nel calcolare i tempi di pressaggio, ai tempi di indurimento, vanno sommati i tempi di trasmissione del calore che sono i seguenti:

Tempo di trasmissione del calore a						
°C	60	70	80	90	100	110
Min/mm	2	2	2	1	1	1/2

## CONSIGLI PER L'IMPIEGO

-  **L'Herman Press S 254** deve essere spalmato in strato sottile ed uniforme sulle superfici da incollare mediante rulli, spatola o pennello.
-  Legni porosi o particolarmente rugosi richiedono spalmature abbondanti, oltre i valori indicati, e miscele collanti più viscosi.
-  Per l'incollaggio di impiallacciature sottili, il trasudamento in superficie della miscela collante viene evitato regolando la spalmatura e aggiungendo dal 10 al 20 % di un adesivo vinilico adatto per resine ureiche, non contenente cariche alcaline come i carbonati. (ES. HV 400 C )

-  L'umidità del legno deve essere compresa tra l'8 e il 12 %, misurata con un igrometro elettrico, umidità superiori, oltre che richiedere un allungamento dei tempi di pressaggio, possono provocare vistosi difetti di incollaggio, lo stesso vale per valori di umidità inferiori dove un eccessivo assorbimento di umidità da parte del legno provocherebbe l' impoverimento della linea collante, con conseguenti problemi di tenuta.
-  Per la preparazione delle miscele collanti evitare di usare contenitori in ferro, rame o ottone, usare preferibilmente recipienti non metallici eccetto acciaio inox.
-  La pressione da applicare varia a seconda del tipo di legno e del tipo di lavorazione da eseguire, legni ad alta densità possono richiedere fino a 1,5 – 1,8 N/mm<sup>2</sup>, mentre per legni teneri risultano sufficienti 0,4 – 0,8 N/mm<sup>2</sup>. Nell'incollaggio e nella placcatura di tamburati, generalmente, la pressione non dovrebbe superare i 0,1 – 0,3 N/mm<sup>2</sup> , per evitare lo schiacciamento delle parti vuote.
-  Controllare frequentemente che la colla si presenti ancora umida ed appiccicosa al pressaggio. Legni tipo la betulla, il palissandro, il teak, l' abete e le radiche talvolta richiedono miscele particolari a causa della loro struttura compatta e per la presenza di sostanze resinose che rendono necessario trattare preventivamente il legno ed utilizzare miscele collanti ricche in colla secca.
-  Le apparecchiature utilizzate per l'applicazione devono essere pulite con acqua prima che l'adesivo indurisca. Eventuale adesivo sulla pelle può essere rimosso con acqua e sapone.
-  Le apparecchiature utilizzate per l'applicazione devono essere pulite con acqua prima che l'adesivo indurisca. Eventuale adesivo sulla pelle può essere rimosso con acqua e sapone.

## AVVERTENZE

**Conservazione:** Il prodotto deve essere immagazzinato in ambiente asciutto, lontano da fiamme o altre fonti di calore.

Il prodotto chiuso in imballi originali, nelle condizioni sopra riportate, a 20°C risulta avere una vita utile di almeno sei mesi. Stoccaggi a temperature superiori ai 30°C e inferiori ai 10°C possono deteriorare il prodotto. Il prodotto è igroscopico e deve essere protetto dall'umidità perché a contatto con quest'ultima può impaccare e diventare inutilizzabile.

**Precauzioni :** come tutti i collanti urea formaldeide, l' **Herman Press S 254** deve essere manipolato in ambiente ben aerato e da personale adeguatamente addestrato. Durante le operazioni di taglio e svuotamento del sacco operare con cautela evitando di sollevare polveri e proteggere le vie respiratorie, gli occhi e la pelle indossando dispositivi ed indumenti protettivi idonei. In soggetti predisposti può provocare irritazione cutanea e allergica

Consultare la scheda di sicurezza relativa per avere ulteriori informazioni sull'utilizzo in sicurezza dell'adesivo e sullo smaltimento

**SOLO PER USO PROFESSIONALE**

Confezioni: Sacchi da 25 Kg.

Le informazioni contenute nella presente nota tecnica sono frutto della nostra esperienza e sono di carattere indicativo, pertanto non costituiscono alcuna garanzia sull'esito finale dell'incollaggio, che può essere influenzato da fattori che sono al di fuori della Ns. specifica competenza.

Si prega di adattare quanto riportato nei "consigli" alle condizioni applicative di volta in volta richieste e consultare il Ns ufficio tecnico per ulteriori informazioni.

**Data:** gennaio 1999

**Revisione 3:** marzo 2014

**HERMANKOLL SRL**  
Uffici e magazzini: via Vignone 8/9 – 20822 Seveso (Mb)  
tel. 0362 552204 – fax 0362 552205 E mail [info@hermankoll.com](mailto:info@hermankoll.com)  
[www.hermankoll.com](http://www.hermankoll.com)