



Scheda tecnica

LINEA ADESIVI PER LEGNO

## HERMAN PRESS S 253 – S 253 C

L' **Herman Press S 253** è un adesivo in polvere autoindurente a base di resine urea formaldeide, con induritore ed eccipiente incorporato. Caratterizzato da un **basso sviluppo di formaldeide**.

**Herman Press S 253** è particolarmente indicato per la produzione di nobilitati, compensati, multistrati, tamburati, mobili e articoli vari ove richiesto una notevole tenacità e resistenza.

### CARATTERISTICHE CHIMICO FISICHE

<b>Colore</b>	: Bianco - Noce
<b>Aspetto</b>	: Polvere fine
<b>Viscosità Brookfield a 20°C</b> (soluzione 2:1) g3/5rpm	: mPas 3500 - 8000
<b>pH a 20°C</b> (Soluzione 1:1)	: 5 - 6
<b>Peso specifico apparente</b>	: gr/cm <sup>3</sup> 0.5
<b>Sostanze volatili</b>	: ≤ 2%
<b>Conservabilità a 20 ° C</b>	: mesi 6

### CONDIZIONI OTTIMALI DI APPLICAZIONE

<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
	Herman Press S 253 – S 253 C	p.p. 100
	Acqua (a 15°-20°C)	p.p. 50
<b>Tempo di vita della miscela collante</b>	: a 20 °C	ore 6
	: a 30 °C	ore 3,5
<b>Tempo di gelo a 60°C</b>	: min.	10 ± 1
<b>Tempo di gelo a 80°C</b>	: sec.	115 ± 5
<b>Tempo di gelo a 100°C</b>	: sec.	60 ± 5
<b>Resa – spalmatura</b>	: gr / m <sup>2</sup>	120 / 180







**Pressione consigliata** : N/mm<sup>2</sup> 0.5/ 1.0




**Tempo di pressaggio – impiallacciature da 0.6 mm** : a 90 °C sec. 80-100  
: a 100 °C sec. 70-90  
: a 120 °C sec. 40-50  
- **tamburati con copertine da 4 mm** : a 95 – 100 °C min. 5 - 6

I tempi di pressaggio vengono determinati aggiungendo al tempo di gelificazione del collante il tempo necessario alla trasmissione del calore. Tale tempo viene schematicamente di seguito riportato:

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

-  La miscela collante si ottiene sotto agitazione aggiungendo alla resina in polvere metà dell'acqua necessaria fino ad ottenere un impasto senza grumi; aggiungere quindi l'acqua rimanente ed agitare fino a completa dispersione
-  Per la preparazione delle miscele collanti evitare di usare contenitori in ferro, rame o ottone, usare preferibilmente recipienti di plastica o acciaio inox.
-  L'**Herman Press S 253** deve essere spalmato in strato sottile ed uniforme sulle superfici da incollare mediante pennello, spatola, rullo semplice o con macchine spalmatrici a due o quattro rulli.
-  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.

-  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.
-  Legni come la betulla, il castagno, il teak, possono talvolta risultare di difficile incollaggio 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. L'aggiunta di 20 – 30 parti di adesivo vinilico alla miscela collante possono migliorare i risultati di adesione finale.
-  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 253** 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 :** giugno 2011

**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)