

COLLE À BOIS PVA TYPE 2

AW2539

DESCRIPTION DU PRODUIT

DURAPRO AW2539 est un adhésif précatalysé à base de polyacétate de vinyle qui forme en séchant un collage de force supérieure ayant une bonne résistance à l'eau. AW2539 convient pour les collages qui seront exposés aux intempéries et pour les travaux intérieurs où une résistance à un taux élevé d'humidité ou une résistance à l'eau est requise. AW2539 rencontre la norme ASTM D-4317 type II résistance à l'eau.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

- **Résistance à l'eau PVA Type II**
- **Adhésif à 1 composant**
- **Facile à nettoyer**
- **Sèche sous presse froide, presse chaude ou fréquence radio**

PRÉPARATION

Bien mélanger avant l'emploi. L'adhésif et les matériaux doivent être à une température ambiante entre 15°C et 22°C. Toutes les surfaces doivent être propres et sèchent. Les meilleurs liens sont obtenus lorsque le contenu en humidité du bois est entre 6% et 8%.

APPLICATION

Appliquer directement de la bouteille de plastique, à l'aide d'un pinceau rigide ou d'un applicateur de colle. Les joints doivent être parfaitement ajustés. Appliquer généreusement sur une surface. Joindre les pièces, mettre sous serres ou presse avec suffisamment de pression. Lorsque la colle devient transparente, un lien fort complet a été formé. Laisser sécher avant de sabler.

GUIDE (A 20°C & 50% HR)

Temps d'assemblage : 15-20 minutes

Temps de pressage : 25-60 minutes

Temps de séchage : 6-8 heures

Taux d'étalement : approx. 6 m²/L (240 p²/gallon)

ATTENTION

Pas pour submersion continue ni pour emploi sous la ligne de l'eau. Doit sécher 5 heures avant d'exposer à l'eau ou à l'humidité. La résistance à l'eau optimale est atteinte après une semaine.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Viscosité	4,000 – 5,000 cps (5/20 rpm/25°C)
Solides	48 - 50 %
Poids spécifique	1.11
Ph	3
Couleur	Blanche
Film sec	Transparent
COV calculé (SCAQMDR 1168) (Ecologo UL2762)	< 30 g/L moins l'eau < 5 % par poids

INFORMATION ADDITIONNELLE

AW2539 rencontre les normes de collage suivantes :

- CSA 0112.8 M1977 / Type II

- BS EN 2004 : 1991 / Class D3

- DIN #68602 / Class B3

- CSA 0132.2.3 Type 1 adhésif pour portes unies en bois

- NWWDA I.S. 1 Type 1 pour portes unies en bois

AW2539 est approuvée pour les portes coupe-feu en bois classées 20-90 minutes.

NETTOYAGE

Laver les mains et les outils avec de l'eau tiède savonneuse avant que le produit sèche. Si la colle a séché, nettoyer avec une solution de 50% d'acétone et d'eau. Sur les matériaux encollés, gratter et sabler l'excès.

ENTREPOSAGE

Faire la rotation des stocks. Conserver à l'intérieur dans un endroit frais et sec entre 10°C et 35°C. Garder le contenant fermé entre les usages. Protéger du gel. Le produit est stable au gel/dégel jusqu'à -10°C durant le transit.

DURÉE DE VIE

Stable pour une période de 3 mois dans le contenant d'origine non ouvert à compter de la date de fabrication à 21°C. La viscosité augmentera avec le temps, cependant la qualité demeure adéquate tant que la consistance du produit redevient onctueuse après agitation. La stabilité est à son optimum lorsque le produit est conservé entre 5°C et 15°C

ÉLIMINATION

Consulter votre municipalité pour disposer du contenant et du contenu en accord avec les réglementations environnementales.

COLLE À BOIS PVA TYPE 2

AW2539

ENVIRONNEMENT

Ce produit ne contient aucune résine urée formaldéhyde ajoutée. L'usage de ce produit peut contribuer à l'obtention de crédits LEED.

EMBALLAGE

Code de l'item	Format	Unités par carton	Unités par rangée	Unités par palette
AW2539-473	473 ml	8	192	960
AW2539-004	4 L	4	36	108
AW2539-015	15 L	1	16	48

PRÉCAUTIONS

Tenir hors de la portée des enfants. Peut causer de légères irritations au niveau des yeux ou de la peau. Éviter le contact avec les yeux ou la peau. **PREMIERS SOINS** : En cas de contact avec les yeux ou la peau, rincer les régions atteintes avec de l'eau. En cas d'ingestion, boire de l'eau et consulter un médecin. **Pour utilisateur industriel – Pour plus de renseignements, consulter la Fiche de Données de Sécurité (FDS).**

Produit emballé pour la vente et usage au Canada seulement.

CODE DE FABRICATION

Le code de fabrication (numéro de cuvée) est estampillé sur le couvercle ou le panneau de côté du contenant. Le code consiste en 6 caractères : 2 lettres et 4 chiffres.

1^{ère} lettre = dernier chiffre de l'année de production correspondant à l'ordre numérique séquentiel dans l'alphabet (excluant les lettres I et J) (recommence à A à chaque décennie) ;

2^{ème} lettre = indique le mois de production selon l'ordre séquentiel alphanumérique (excluant les lettres I et J).

4 chiffres = numéro séquentiel de cuvée en commençant par 0001 au 1^{er} jour de production de l'année courante.

Exemple: CF1234

1^{ère} lettre : C = 2023

2^{ème} lettre : F = juin

4 chiffres : 0123 = 1234^{ème} cuvée produite depuis le 1^{er} janvier 2023

GARANTIE

L'état des surfaces, l'application, l'entreposage et le transport du produit sont hors du contrôle du fabricant; toute responsabilité, s'il y a lieu, est limitée au remplacement du produit SEULEMENT.

AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ

Notre personnel est disponible pour aider les acheteurs à obtenir les meilleurs résultats de nos produits. Les recommandations sont basées sur des tests et des informations considérées comme fiables. Cependant, puisque nous n'avons aucun contrôle sur les conditions dans lesquelles nos produits sont transportés vers, entreposés, manipulés, utilisés par les acheteurs, toutes les recommandations et les ventes sont réalisées à la condition que nous ne serons pas tenus pour responsables d'éventuels dommages résultant de leur utilisation. Aucun de nos représentants n'a le pouvoir de déroger ou de modifier cette disposition.

SERVICE TECHNIQUE

L'assistance technique est disponible par téléphone au 800-361-2340 ou par courrier électronique à l'adresse durapro@dural.ca

Pour obtenir de la documentation technique et sur la sécurité, veuillez visiter notre site internet à l'adresse www.adhesifsdurapro.com.

DATE DE REVISION

Mai 2026

FABRIQUÉ PAR:

Dural, division de MULTIBOND Inc.
550 avenue Marshall,
Dorval, Qc CANADA H9P 1C9



INFORMATION ADDITIONNELLE

TEMPS D'ASSEMBLAGE

- Ouvert : 5 minutes
- Fermé : 20 minutes

TEMPS DE PRESSAGE

- Presse froide : 30 minutes à 50 – 150 psi à 21⁰ C
60 minutes à 50 – 150 psi à 15⁰ C
- Presse chaude : 2 - 3 minutes (100 psi, 120⁰ C)
- Haute fréquence : 1 – 2 minutes

NOTES :

- 1- Le temps d'assemblage et le temps de pressage varient selon la nature du matériau utilisé.
- 2- Il est nécessaire d'utiliser une pression adéquate afin d'obtenir un bon contact entre les surfaces à coller.
- 3- Pour la lamination, la pression exercée sur la ligne de colle doit être de 30 – 100 psi. Une pression plus élevée est nécessaire pour coller le bois dur (175 – 200 psi), pour le bois mou (100 – 150 psi), ainsi que pour les rebords.
- 4- Pour le pressage à chaud, la cédule de pressage dépend des conditions opératoires tels que : taux d'application, temps d'assemblage et température des plaques.
- 5- La nature et l'épaisseur des matériaux affectent également le temps de pressage.