

AW3466

COLLE à BOIS PVA TYPE 2

DESCRIPTION DU PRODUIT

DURAPRO AW3466 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. AW3466 convient pour les collages qui seront exposés occasionnellement aux intempéries et pour les travaux intérieurs où une résistance à une humidité modérée ou à l'eau est requise. Choix #1 pour les planches à découper, planchers flottants, rebords de comptoir.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

- Résistance à l'eau PVA Type II
- Intérieur / extérieur

PRÉPARATION

Bien mélanger avant l'emploi. L'adhésif et les matériaux doivent être à une température ambiante au-dessus de 20°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 ou avec un pinceau ou un épandeur de colle. Les joints doivent être parfaitement ajustés. Appliquer la colle généreusement sur une surface. Joindre les pièces et mettre sous serre. Lorsque la colle devient transparente, un lien a été formé. Laisser sécher avant de sabler. Pas pour l'immersion continue dans l'eau. *Recouvrir les joints de colle avec un revêtement protecteur. Doit sécher 24 heures avant de l'exposer à l'eau ou à l'humidité. La résistance à l'eau optimale est atteinte après 1 semaine.

GUIDE (A 20°C & 50% HR)

Temps d'assemblage : 5-10 minutes
Temps de pressage : 20-30 minutes

Presse froide : 30 minutes à 50 – 150 PSI à 21°C ;
60 minutes à 50 – 150 PSI à 15°C

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

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)	> 30 g/L moins l'eau < 5 % par poids

INFORMATION ADDITIONNELLE

- Rencontre les spécifications ASTM D-4317 Type II résistance à l'eau

NETTOYAGE

Laver les mains, les outils et le capuchon de la bouteille avec de l'eau tiède savonneuse avant que le produit sèche. Si la colle a séché, utilisé un nettoyant/dissolvant d'adhésif avec précaution. Sur les matériaux encollés, gratter et sabler l'excès.

ENTREPOSAGE

Conserver à l'intérieur dans un endroit frais et sec entre 10 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. Les cycles prolongés ou répétés sont à éviter.

DURÉE DE VIE

La durée de conservation est de 18 mois à la température ambiante dans le récipient d'origine non ouvert. La viscosité de AW3466 augmente avec le temps, cependant la qualité demeure adéquate tant que la consistance du produit redevient onctueuse après agitation. Ne pas diluer.

ÉLIMINATION

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

ENVIRONNEMENT

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

AW3466

COLLE à BOIS PVA TYPE 2

EMBALLAGE

Code de l'item	Format	Unités par carton	Unités par rangée	Unités par palette
AW3466-236	236 ml	12	216	1296
AW3466-473	473 ml	8	224	896
AW3466-001	1 L	6	132	528
AW3466-004	4 L	4	36	108
AW3466-015	15 L	1	16	48
AW3466-PD	205 L	1	4	4
AW3466-CGT	1000 L	1	1	1

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).**

Fabriqué pour la vente et l'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: LA0123

1^{ère} lettre : L = 2020

2^{ème} lettre : A = janvier

4 chiffres : 0123 = 123^{ème} cuvée produite depuis le 1^{er} janvier 2020

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.dural.ca et www.adhesifsdurapro.com.

DATE DE REVISION

Septembre 2022

FABRIQUÉ PAR:

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



AW3466 : COLLES À BOIS PVA TYPE II

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

Edit : 2021-11