

Z.PUR.O SWIFT

NATURA DEL PRODOTTO E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Collante poliuretano monocomponente a rapido indurimento.

Di consistenza pastosa e con elevato potere di riempimento.

Indurisce per effetto dell'umidità dando origine a incollaggi resistenti in un ampio intervallo di temperatura e in grado di offrire elevata resistenza all'acqua (Classe D4-EN 204).

- Giunto di incollaggio semitenace.
- Senza solventi, tixotropico, non gocciola.
- Rigonfia leggermente durante il processo di presa e riempie i giunti.
- Buona aderenza su diversi materiali in legno, per costruzione, ceramica, metalli, duroplastici e termoplastici con pretrattamento adeguato delle superfici.
- Buona resistenza degli incollaggi a caldo.
- Se correttamente applicato è idoneo per la realizzazione di incollaggi resistenti all'acqua **Classe D4 secondo EN 204**.
- Compatibile con la pietra naturale (si consigliano prove preliminari).
- Compatibile con molti sistemi di verniciatura, levigabile a indurimento completo.

CAMPI APPLICATIVI (per uso professionale)

- Incollaggio di legno a incastro nella produzione di finestre e di porte, di legno e derivati in genere a se stessi, cemento, mattoni, laminato plastico, polistirolo espanso.
- Per raggiungere elevate resistenze in incollaggi durevoli con esposizione in esterno di imbarcazioni, scale, carpenteria, mobili da giardino.
- Per il fissaggio di angolari in serramenti di alluminio.
- Costruzione di scale in edilizia.



AVVERTENZE E LIMITAZIONI

- In caso di esposizione continua all'umidità, i giunti e le superfici di incollaggio devono essere ulteriormente sigillati o protetti con prodotti idonei.
- Per l'incollaggio di materiali con diversa dilatazione longitudinale è necessario valutare il comportamento a lungo termine, soprattutto in caso di sollecitazioni causate da variazioni di temperatura.
- Esposto ai raggi UV il prodotto vira di colore, le proprietà adesive tuttavia non subiscono alterazioni.
- Non utilizzare per incollaggio di legno di larice in ambiente esterno.
- A causa della molteplicità dei parametri di lavorazione e delle caratteristiche dei materiali da incollare, si consiglia l'esecuzione di prove preliminari.
- Per tutte le applicazioni al di fuori di quanto riportato nel presente documento, si prega di rivolgersi al Servizio Tecnico di Fratelli Zucchini S.p.A.

DATI TECNICI

Composizione:	adesivo poliuretano
Meccanismo di presa:	reazione con l'umidità
Solventi:	esente
Colore dopo l'indurimento:	traslucido
Peso specifico (EN 542, +20°C):	1,12 g/cm ³
Viscosità (+20°C):	pasta a bassa viscosità
Tempo di formazione pelle - asciutta (+20°C, 50 % u. r., quantità applicata 500 µm-PE/PVC):	10 minuti ca.
Tempo di formazione pelle - bagnata (+20°C, nebulizzato con acqua, quantità applicata 500 µm-PE/PVC):	5 minuti ca.
Solidità funzionale (in base all'uso, +20°C):	30 minuti ca.
Tempo di indurimento (+20°C, 50% u. r.):	24 ore
Tempo indurimento fino a raggiungimento della resistenza finale (+20°C, 50 % u. r.):	7 giorni ca.
Quantità media da applicare:	200 g/m ²
Temperatura di lavorazione colla e substrati:	+7°C / +30°C
Resistenza a trazione e taglio (+20°C):	14 N/mm ²
Temperatura di esercizio:	-30°C / +110°C

I valori riportati in tabella non devono essere considerati come specifiche.



Z.PUR.O SWIFT

METODO D'USO

Preparazione delle superfici: le superfici devono essere perfettamente pulite e asciutte, prive di polvere e sostanze grasse. In base alla superficie del materiale verificare se è possibile migliorare il risultato di incollaggio mediante levigatura o priming. Poliolfeni (tra cui PE, PP) non possono essere incollati senza pretrattamento. Per l'incollaggio di superfici in PS duro si consiglia fortemente il priming.

Posa: lasciare acclimatare il prodotto prima di lavorarlo. Applicare la colla a cordoli su una delle parti da unire. Per l'incollaggio di materiali non porosi (umidità del materiale <8%) fra di loro, la colla deve essere inoltre sottilmente nebulizzata con acqua per ottenere l'indurimento completo. Le parti devono essere congiunte entro il tempo di formazione della pellicola. Dopo la congiunzione, fissare/pressare le parti fino a raggiungere la solidità funzionale. Eliminare la colla fuoriuscita ancora bagnata. In caso di spessore dei giunti di incollaggio >2,5 mm i tempi di presa, pressione e indurimento sono notevolmente più lunghi, evitare giunti di incollaggio ≥5 mm.

Incollaggio di metalli: alluminio, rame e ottone possono essere incollati solo su superfici adeguatamente pretrattate o verniciate. A causa della difficile definizione delle superfici e delle qualità dell'alluminio, consigliamo di richiedere informazioni dettagliate al proprio fornitore per consentire una preparazione ottimale per l'incollaggio. Si consiglia sempre l'esecuzione di prove preliminari. Riguardo le superfici anodizzate, a causa della loro molteplicità, età e dell'eventuale trattamento aggiuntivo con oli o cere, non è possibile indicare con precisione bagnabilità o incollabilità. Nella produzione e lavorazione dell'acciaio inox spesso si utilizzano cere o oli che in genere non possono essere eliminati mediante semplice pulizia a sfregamento. Dopo la pulizia con detergenti a base di solventi, la sabbiatura della superficie con successiva ripetuta pulizia con solvente consente di ottenere risultati di incollaggio decisamente migliori. Le lamiere zincate devono essere protette dall'esposizione continua a umidità aderente per evitare la formazione di ossido. Prima dell'incollaggio occorre accertarsi che l'eventuale umidità non possa raggiungere la superficie di incollaggio. Le superfici a polvere con componenti in PTFE non possono essere incollate in modo affidabile senza un pretrattamento (per esempio procedimento al plasma).

Incollaggio di legno: in caso di incollaggio di legno massello, la colla deve essere preferibilmente applicata su entrambe le superfici da unire. La forza di pressione deve essere >1 N/mm² per 30 - 45 minuti. In caso di incollaggio di legno massello in ambiente esterno è necessario eseguire delle prove per garantire un'unione ottimale e duratura in base al tipo di legno, alle condizioni atmosferiche, alla protezione della superficie e alla forma dei giunti di incollaggio. Non utilizzare per incollaggio di legno di larice in ambiente esterno.

Consumo: 200 g/m² circa.

Pulizia: tracce di prodotto fresco possono essere eliminate con solvente **ST 512**. Una volta indurito può essere asportato solo meccanicamente.

Verniciabilità: compatibile con molti sistemi di verniciatura. Verniciare le parti incollate solo dopo l'indurimento completo del prodotto. Successivamente trattabile a polvere (30 minuti / +200°C). Si consiglia di effettuare una prova preliminare.

INFORMAZIONI DI SALUTE E SICUREZZA

Consultare la scheda di sicurezza.

INFORMAZIONI DI STOCCAGGIO

15 mesi dalla data di fabbricazione. Conservare il prodotto sigillato nella confezione originale, in luogo asciutto a temperature comprese tra +15°C e +25°C. Durante lo stoccaggio il prodotto può aumentare di viscosità e diminuire di reattività.

FORMA COMMERCIALE

Codice	Colore	Confezione	UdV
1001406	traslucido	cartuccia 310 ml.	12



Fratelli Zucchini S.p.A.

Via C. Colombo, 6 Tel. +39 0532 782711 info@zucchini.it
44124 Ferrara - Italy Fax +39 0532 732121 www.zucchini.it

AZIENDA CON SISTEMA
DI GESTIONE QUALITÀ
CERTIFICATO DA DNV GL
= ISO 9001 =

