

SINTESI DI RESOCONTO DI PROVA 11/2024

Rilasciato alla ditta:
UNIFORM SPA

PROVE ESEGUITE:

Resistenza all'urto da corpo molle e pesante (UNI EN 13049)

Dimensione campione:

Perimetro apribile: Non presente

Superficie totale: 3,60 m²

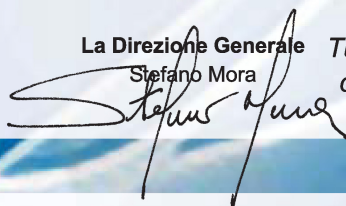
DENOMINAZIONE COMMERCIALE DEL MODELLO:

TEST DI TENUTA ALL'URTO PER CLIP LC200

CLASSIFICAZIONE CONSEGUITA:

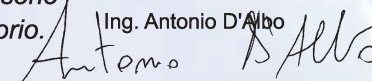
CLASSE DI RESISTENZA ALL'URTO DA CORPO MOLLE E PESANTE: 5

La Direzione Generale
Stefano Mora



Tutti i risultati di prova, con valori misurati sperimentalmente, indicati nella presente sintesi sono contenuti nel rapporto di prova n. 11/2024 del 27/02/2024 emesso da questo Laboratorio.

Il Direttore Tecnico
Ing. Antonio D'Albo



Correggio, 27/02/2024

**CONSORZIO
LEGNOLEGNO**

LegnoLegno s.c.

Via Pio La Torre, 11
42015 Correggio (RE) Italy
Tel. +039 0522 733011
Fax +039 0522 732836

C.F. P.IVA e N.ISCRIZ. REG.IMPRESSE REGGIO E. 01244480354

Testing Laboratory

Notified Body number 1709
n. albo artigiani 900037
n. albo coop.ve A106083
REA 170723

RAPPORTO DI PROVA

TEST REPORT

Luogo, data: Correggio, 27/02/2024
Place, date

Rapporto di prova n° 11/2024
Test report No.

Committente: UNIFORM SPA
Client VIA DELL'AGRICOLTURA, 36 - MINERBE (VR)

Per conto della Ditta: c.s.
On behalf of the Company

Campione fornito il: 22/02/2024
Date sample received



LAB N° 1989 L

Codice Cliente: 16010422
Rapporto n° 11/2024
Pagina 1 di 6

MO15-PO06 Rev. 25
Data: 09/01/2024
Emesso: DT
Approvato: DGE



PROVE ESEGUITE:

Resistenza all'urto da corpo molle e pesante (UNI EN 13049:2023).

DATA EFFETTUAZIONE PROVE: 26/02/2024

DATI AMBIENTALI:

Temperatura ambiente: 21,9 °C

Umidità relativa ambiente: 37,1 %

DENOMINAZIONE COMMERCIALE DEL MODELLO:

TEST DI TENUTA ALL'URTO PER CLIP LC200

CONDIZIONI DI CHIUSURA:

Luce fissa

FACCIA ESPOSTA:

Interna

DIMENSIONI CAMPIONE:

Perimetro apribile: Non presente

Superficie totale: 3,60 m²

La descrizione dettagliata del campione, i disegni costruttivi, le schede tecniche e le specifiche relative alle caratteristiche prestazionali degli accessori/componenti utilizzati sono forniti dal committente sotto propria responsabilità, e sono allegati nella loro completezza al presente rapporto di prova. La denominazione commerciale del modello e le sezioni (ove presenti) elaborate sono definite dal cliente e riportate nello specifico campo presente nel rapporto di prova.

DISPOSITIVO DI PROVA

Il dispositivo di prova consiste in un telaio di contrasto, opportunamente irrigidito per il sostegno dei campioni oggetto di prova, dotato di: guide per la collocazione del campione all'altezza desiderata, una traversa verticale mobile e scorrevole su guida inferiore al quale è applicato un sistema di sollevamento di un ruotino di 50 Kg. traslabile e dotato di carrucola, un dispositivo di movimentazione verticale che permette di collocare il ruotino ad altezze prefissate.

SISTEMA DI FISSAGGIO

Il campione di prova, munito di telaio di irrigidimento predisposto dal costruttore, deve essere fissato in piano, a piombo e in assenza di torsioni nel telaio di contrasto. L'installazione, il sistema di fissaggio e la scelta dei materiali utilizzati sono a cura del costruttore.

VALIDITA' DEI RISULTATI DI PROVA

I risultati riportati non sono validi se non nelle condizioni in cui la prova è stata effettuata. I risultati contenuti nel presente rapporto di prova si riferiscono esclusivamente al campione di prova così come ricevuto. Il campionamento dei prodotti da verificare viene eseguito dal committente sotto propria responsabilità o dall'organismo di certificazione per prodotti in sistema VVCP 1; in tal senso il laboratorio prove LegnoLegno non effettua operazioni di campionamento. Il presente rapporto deve essere riprodotto obbligatoriamente per intero; le eventuali riproduzioni parziali debbono essere autorizzate per iscritto dal laboratorio prove.

La regola decisionale condivisa con la committenza è la "Simple Acceptance Criteria" o accettazione semplice, chiamata "rischio condiviso" perché la probabilità di essere fuori dal limite di tolleranza può essere fino al 50% nel caso in cui un risultato di misurazione sia





esattamente sul limite di tolleranza (assumendo una distribuzione delle misurazioni normale e simmetrica). Il laboratorio di prova ed il committente accettano e ritengono conforme un risultato di prova la cui proprietà ha un valore misurato nell'intervallo di tolleranza. Il Laboratorio prove non considera il valore di incertezza ai fini della classificazione dei prodotti.

Il Laboratorio si assume tutte le responsabilità delle informazioni presentate nel rapporto di prova, tranne quando queste sono fornite dal cliente. I dati forniti dal cliente sono chiaramente identificati come fascicolo tecnico. Il laboratorio LegnoLegno declina ogni responsabilità sulle informazioni fornite dal cliente che possono influenzare la validità dei risultati.

MODALITA' DI IMMAGAZZINAMENTO E CONDIZIONAMENTO

Tutti i campioni vengono immagazzinati in modo anonimo all'interno dei locali del Laboratorio in apposite rastrelliere, secondo quanto previsto da Procedure Operative interne.

ALLEGATI AL RAPPORTO DI PROVA

Gli allegati al rapporto di prova possono variare in funzione delle tipologie di prove eseguite. L'elenco degli allegati riporta esclusivamente i documenti allegati al presente rapporto di prova.

ALLEGATO	DENOMINAZIONE
Fascicolo Tecnico	Descrizione del campione di prova fornita dal committente composto da 56 pagine. La corretta realizzazione del fascicolo tecnico e la relativa congruenza con il campione oggetto di prova è di diretta ed esclusiva responsabilità del committente della prova.
MO02/PO13	Richieste della committenza per la prova "Urto da corpo molle"

ELENCO APPARECCHIATURE DI MISURA UTILIZZATE

APPARECCHIATURA	COD. APPARECCHIATURA
Personal Computer	AP84
Manometro digitale	AP33
Termoigrometro digitale	AP49
Bilancia elettronica digitale	AP79
Impattatore	AP117
Barra definizione altezza di caduta	AP128

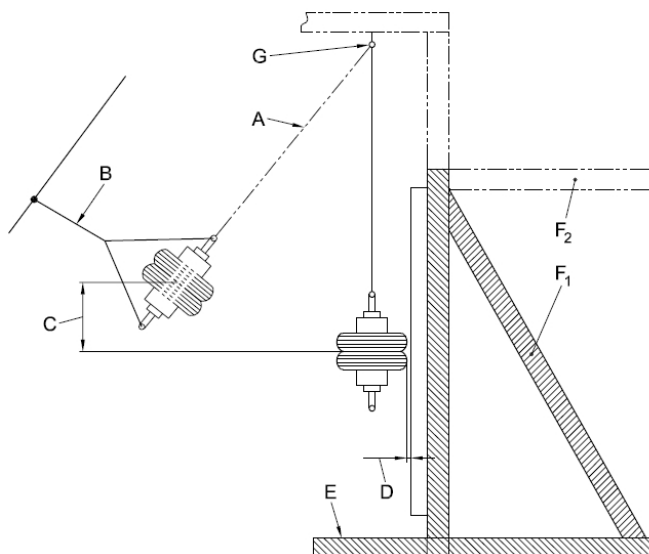




PROVA DI RESISTENZA ALL'URTO DA CORPO MOLLE E PESANTE

DESCRIZIONE SINTETICA

La prova prevede l'impatto di una massa, costituita da un ruotino di 50kg, conforme alle specifiche indicate nella norma UNI EN 12600, da una determinata altezza di caduta contro il lato del campione definito dal richiedente o dal fabbricante. L'impatto del ruotino avviene in corrispondenza di specifici punti determinati secondo le indicazioni riportate nella norma UNI EN 13049.



Legenda:

- A Cavo di sospensione
- B Cavo di trazione
- C Altezza di caduta
- D Distanza dell'impattatore sul provino
- E Traverse
- F₁ Elemento di supporto
- F₂ Elemento di supporto opzionale
- G Staffa

LIVELLI DI URTO/ALTEZZA DI CADUTA

Classificazione	0	1	2	3	4	5
Altezza di caduta (mm)	100	200	300	450	700	950





Lato di impatto verificato: Interno

Punto d'urto: Angolo del pannello

Dettagli di tutti gli impatti eseguiti

H di caduta verificata mm	Risultato impatto	Classe	Osservazioni a seguito dell'impatto	Condizioni del campione per la verifica successiva
100	☐ Conforme	0	Non eseguito	☐ Idoneo
	☐ Non conforme			☐ Non idoneo
200	☐ Conforme	1	Non eseguito	☐ Riparato
	☐ Non conforme			☐ Sostituito
300	☐ Conforme	2	Non eseguito	☐ Idoneo
	☐ Non conforme			☐ Non idoneo
450	☐ Conforme	3	Non eseguito	☐ Riparato
	☐ Non conforme			☐ Sostituito
700	☐ Conforme	4	Non eseguito	☐ Idoneo
	☐ Non conforme			☐ Non idoneo
950	☒ Conforme	5	Nessun degrado	☐ Riparato
	☐ Non conforme			☐ Sostituito

REQUISITI DI SICUREZZA

- 1) Nessuna apertura deve consentire il passaggio dell'ellissoide, come specificato nella UNI EN 1630;
- 2) L'urto non deve distaccare o far uscire dal proprio alloggiamento i battenti o i telai del provino, né le sue parti composite devono uscire dal proprio alloggiamento o andare in pezzi in modo pericoloso;
- 3) La massa di ogni parte rimossa non deve eccedere i 50g.

CLASSE DI RESISTENZA OTTENUTA: 5 (SECONDO UNI EN 13049:2023)

I valori di incertezza sulla misura dell'altezza di caduta dell'impattatore 4,64 mm, sono espressi con un fattore di copertura k=2 equivalente ad un livello di fiducia del 95%.



LAB N° 1989 L

Codice Cliente: 16010422
Rapporto n° 11/2024
Pagina 5 di 6

MO15-PO06 Rev. 25
Data: 09/01/2024
Emesso: DT
Approvato: DGE



LABORATORIO TECNOLOGICO
LEGNOLEGNO

LegnoLegno s.c.
Via Pio La Torre, 11
42015 Correggio (RE) Italy
Tel. +039 0522 733011
Fax +039 0522732836
C.F. P.IVA e N.ISCRIZ. REG.IMPRESSE REGGIO E. 01244480354

Testing Laboratory
Notified Body number 1709
n. albo artigiani 900037
n. albo coop.ve A106083
REA 170723

SINTESI DI RAPPORTO DI PROVA N° 11/2024
SUMMARY OF THE TEST REPORT No.

Luogo, data: Correggio, 27/02/2024
Place, date

Committente: UNIFORM SPA
Client VIA DELL'AGRICOLTURA, 36 - MINERBE (VR)

Per conto della Ditta: c.s.
On behalf of the Company

Denominazione commerciale del modello / Product trade name:
TEST DI TENUTA ALL'URTO PER CLIP LC200

Dimensioni campione / Sample dimensions:
Perimetro apribile / Length of opening joints: Non presente
Superficie totale / Overall area: 3,60 m²

PROVE ESEGUITE E CLASSIFICAZIONE CONSEGUITA
PERFORMED TESTS AND RESULTS

Resistenza all'urto da corpo molle e pesante (UNI EN 13049:2023): 5
Resistance to soft and heavy body impact

Tutte le classificazioni di prova, con valori misurati sperimentalmente, indicate nella presente sintesi sono contenute nel rapporto di prova n° 11/2024 del 27/02/2024 emesso da questo Laboratorio.

All test results, with experimentally measured values, listed in this test report summary are included in the test report No. 11/2024 dated 27/02/2024 issued by this Laboratory.

Il Responsabile Prove / *Test Technician*
Giovanni Ciampa

Il Direttore Tecnico / *Technical Manager*
Ing. Antonio D'Albo



LAB N° 1989 L

Codice Cliente: 16010422
Rapporto n° 11/2024
Pagina 6 di 6

MO15-PO06 Rev. 25
Data: 09/01/2024
Emesso: DT
Approvato: DGE

CONSORZIO LEGNOLEGNO	CONSORZIO LEGNOLEGNO LABORATORIO PROVE INFISSI SISTEMA QUALITA'	MO02/PO13
		Rev. 2
RICHIESTE DEL COMMITTENTE PER LA PROVA DA URTO DA CORPO MOLLE E PESANTE SECONDO UNI EN 13049		Emesso da RAQ
		Approvato da DGE

La ditta UNIFORM SPA

con riferimento al codice di prova 1I/2024

a seguito di prove distruttive (esempio Resistenza ai carichi del vento) ritiene il campione:

- ☒ Idoneo
☐ Non idoneo

all'effettuazione della prova di Urto da corpo molle e pesante secondo la norma UNI EN 13049 definendo le seguenti specifiche.

Richiede l'impatto sul lato:

- ☒ Interno
☐ Esterno

In corrispondenza:

- ☐ Del centro del tamponamento;
☒ Dell'angolo del tamponamento;
☐ Del centro del margine più lungo dell'area più ampia del tamponamento;
☐ Del centro del margine più corto dell'area più piccola del tamponamento;
☐ Del centro dell'altezza/larghezza della barra vetrata;
☐ Del centro della larghezza dello specchio superiore;
☐ Del centro del/i montante/i più corto/i (montante di divisione della stessa anta);
☐ Del centro della larghezza del binario centrale e/o del binario inferiore;
☐ Del centro del margine più lungo del fermavetro.

Richiede che l'impatto avvenga con caduta iniziale dell'Impattatore dall'altezza di:

- ☐ 100 mm (Classe 0)
☐ 200 mm (Classe 1)
☐ 300 mm (Classe 2)
☐ 450 mm (Classe 3)
☐ 700 mm (Classe 4)
☒ 950 mm (Classe 5)

- ☐ Richiede ☒ Non richiede

Di eseguire più test sullo stesso campione, avendo consapevolezza che gli impatti precedenti possono influenzare la tenuta del prodotto.

Ove possibile e se ritenuto opportuno, eventuali danni saranno riparati prima dell'impatto successivo.

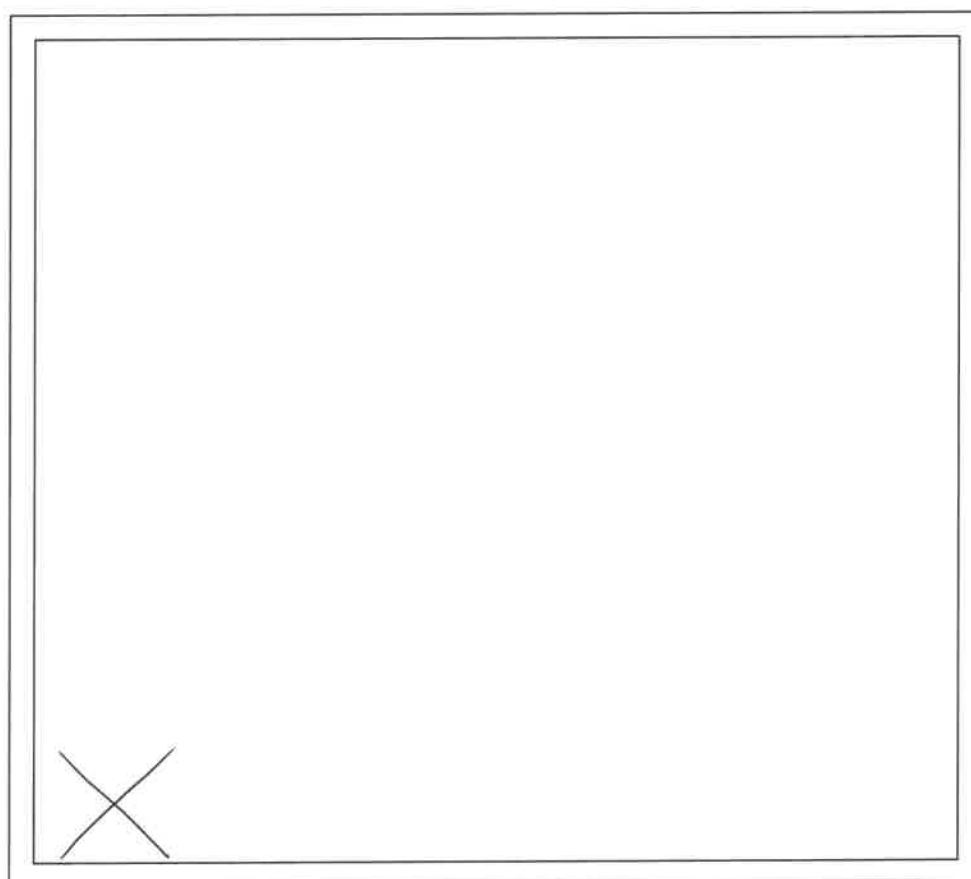
Data: 23/02/2024

Firma: UNIFORM S.p.A.


LABORATORIO LEGNOLEGNO	
CODICE PROVA	1I/2024
DATA	26/02/24

RILEVAZIONI EFFETTUATE SUL CAMPIONE DI PROVA

PROSPETTO DELLA VISTA INTERNA



LEGENDA:

- ✕ Punti di impatto lato interno
- Punti di impatto lato esterno



DESCRIZIONE TECNICA DEL SERRAMENTO

Denominazione sociale della ditta produttrice e committente:

UNIFORM SPA
VIA DELL'AGRICOLTURA, 36
37046 MINERBE (VR)

Denominazione commerciale del modello:

Test di tenuta all'urto per clip LC200

Tipologia di prodotto:

Luce fissa

Dimensioni esterno telaio fisso (LxH):

1500x2400 mm

Dimensioni dei profili (Sp x L):

86x57 mm (comprensive del rivestimento in alluminio)

Sistema di giunzione angolare dei profili:

Giunzione meccanica a 90° con colla BINDAN-P B3 e 6 bironi 10x60 mm

Caratteristiche del materiale:

Telaio in alluminio saldato (profilo LA1230) e pino lamellare fj verniciato con doppia mano di ADLER 2K 69511 bianca

Contenuto di umidità all'atto della lavorazione:

12%

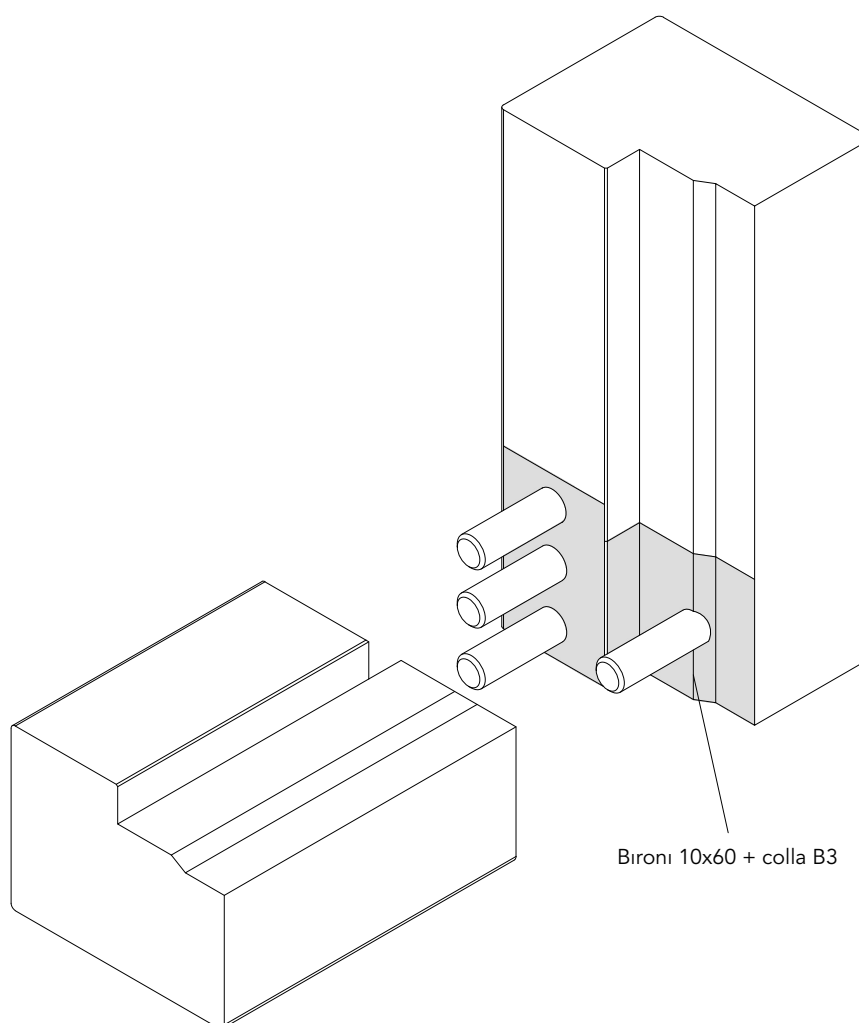
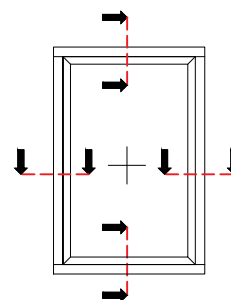
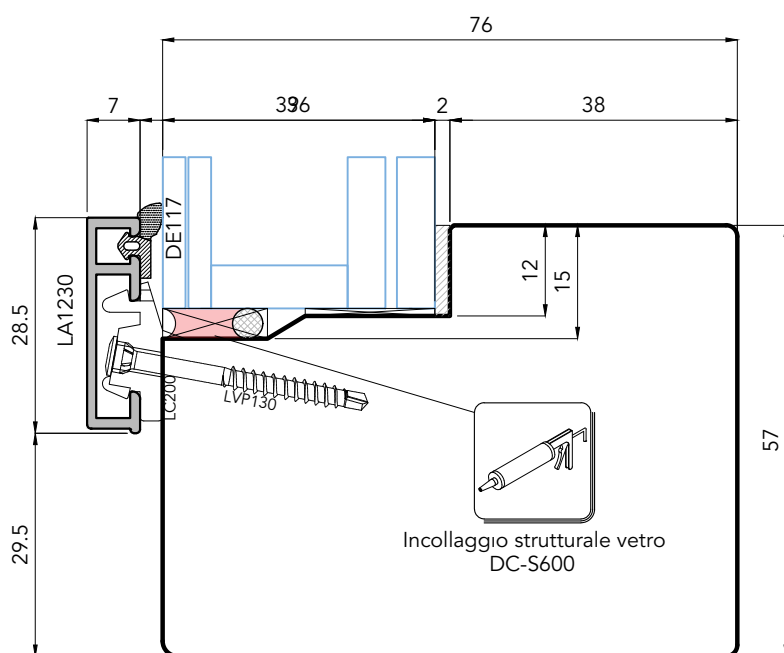
Caratteristiche vetrazione:

- Nastro biadesivo incollaggio vetro LOHMANN DUPLOCOLL 56056 12x2
- Incollaggio strutturale VETRO con colla DOW CORNING (R) 776 INSTANTFIX WB (DC-S600)
- Vetro 3+3/18/5+5 PL1.52; FILO GREZZO INDUSTRIALE 2

Caratteristiche ancoraggio alluminio:

- Clips LC200 in POM-HOSTAFORM
- Vite di ancoraggio WURTH-assy3X35 (LVP130)
- Guarnizione alluminio DE117

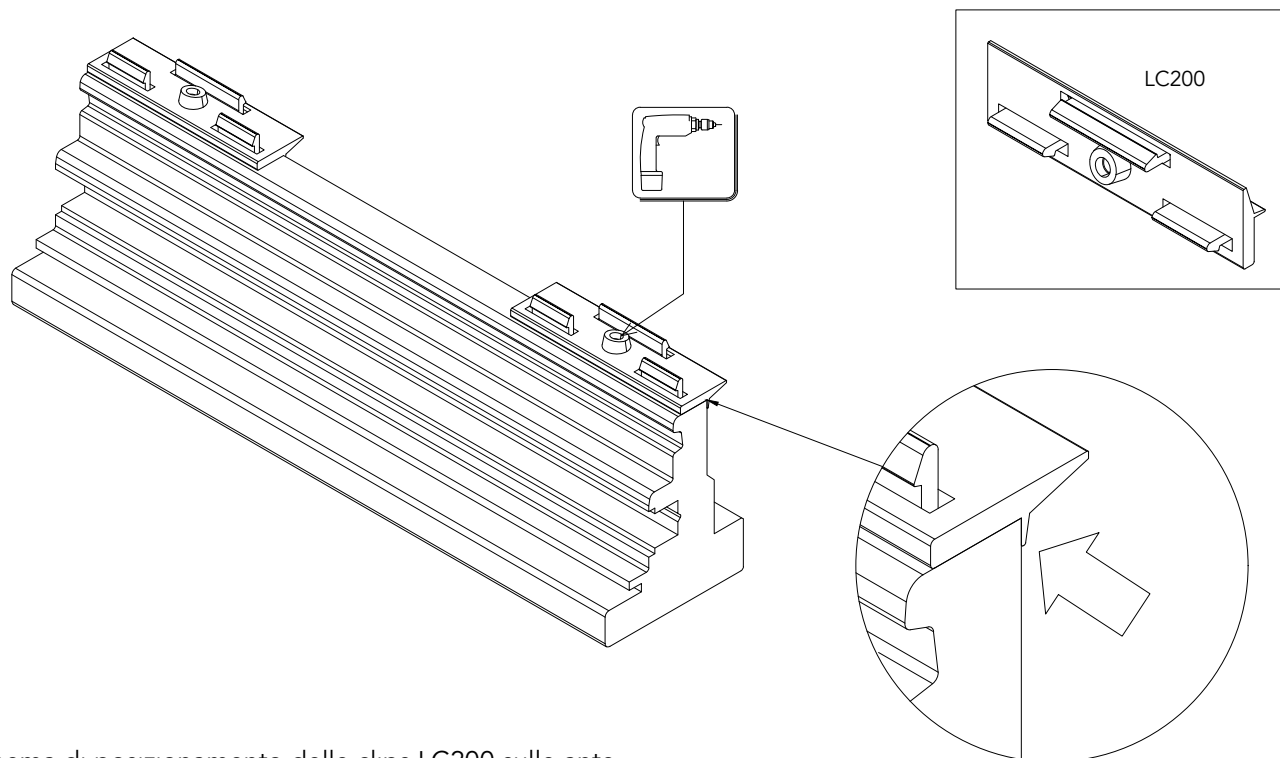
16010422-1



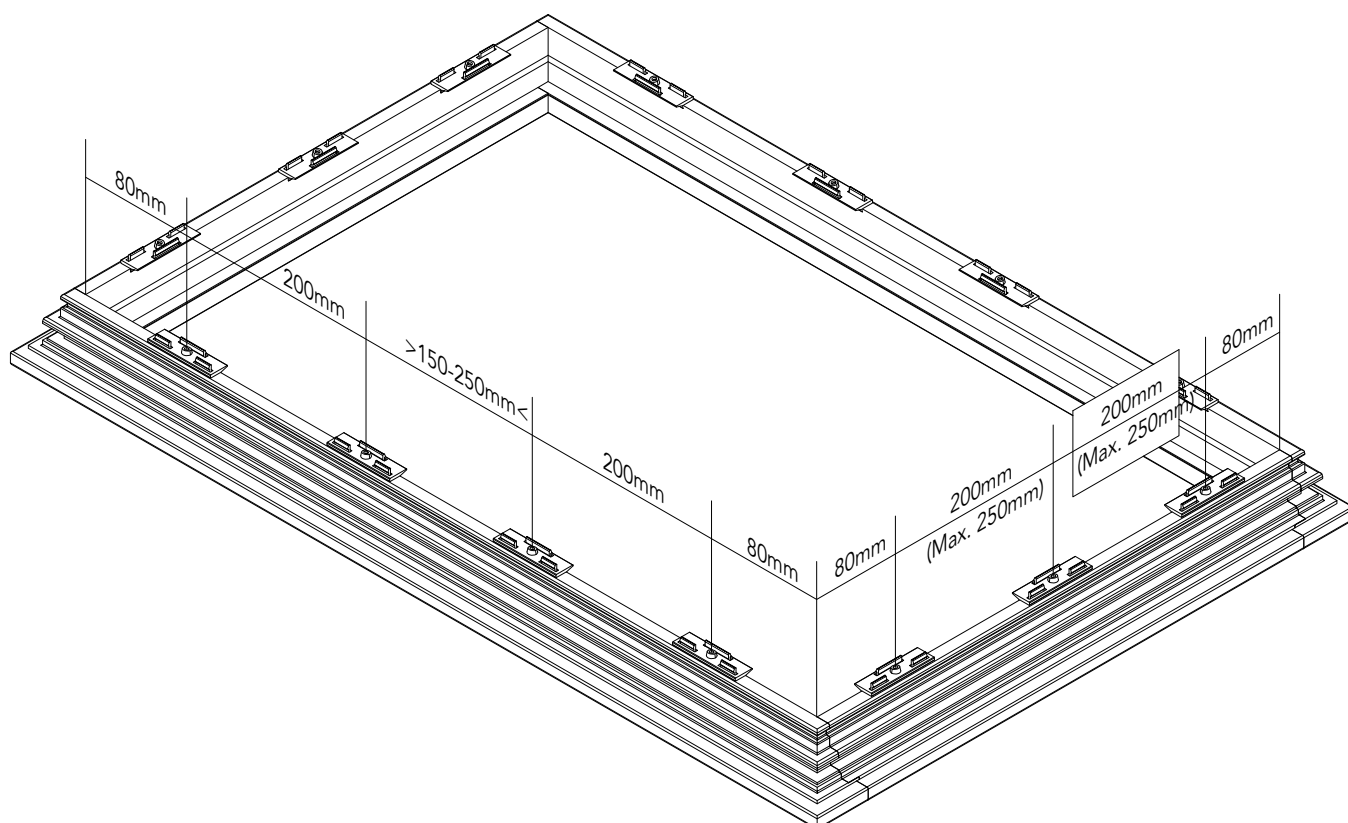
Sezione quadro e giunzione legno

Scala -

16010422-1



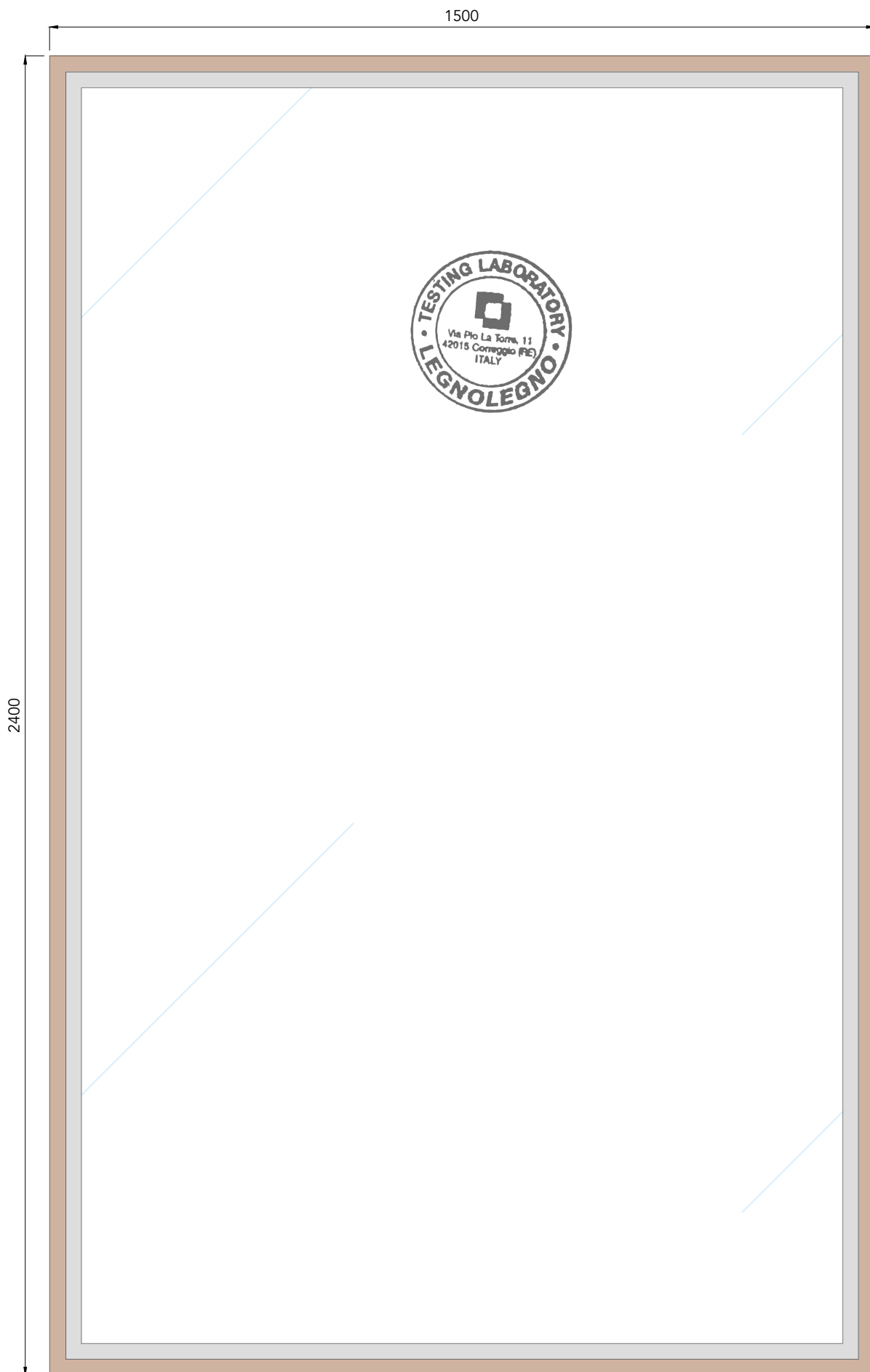
Schema di posizionamento delle clips LC200 sulle ante



Schema posizionamento clips

Scala-

16010422-1

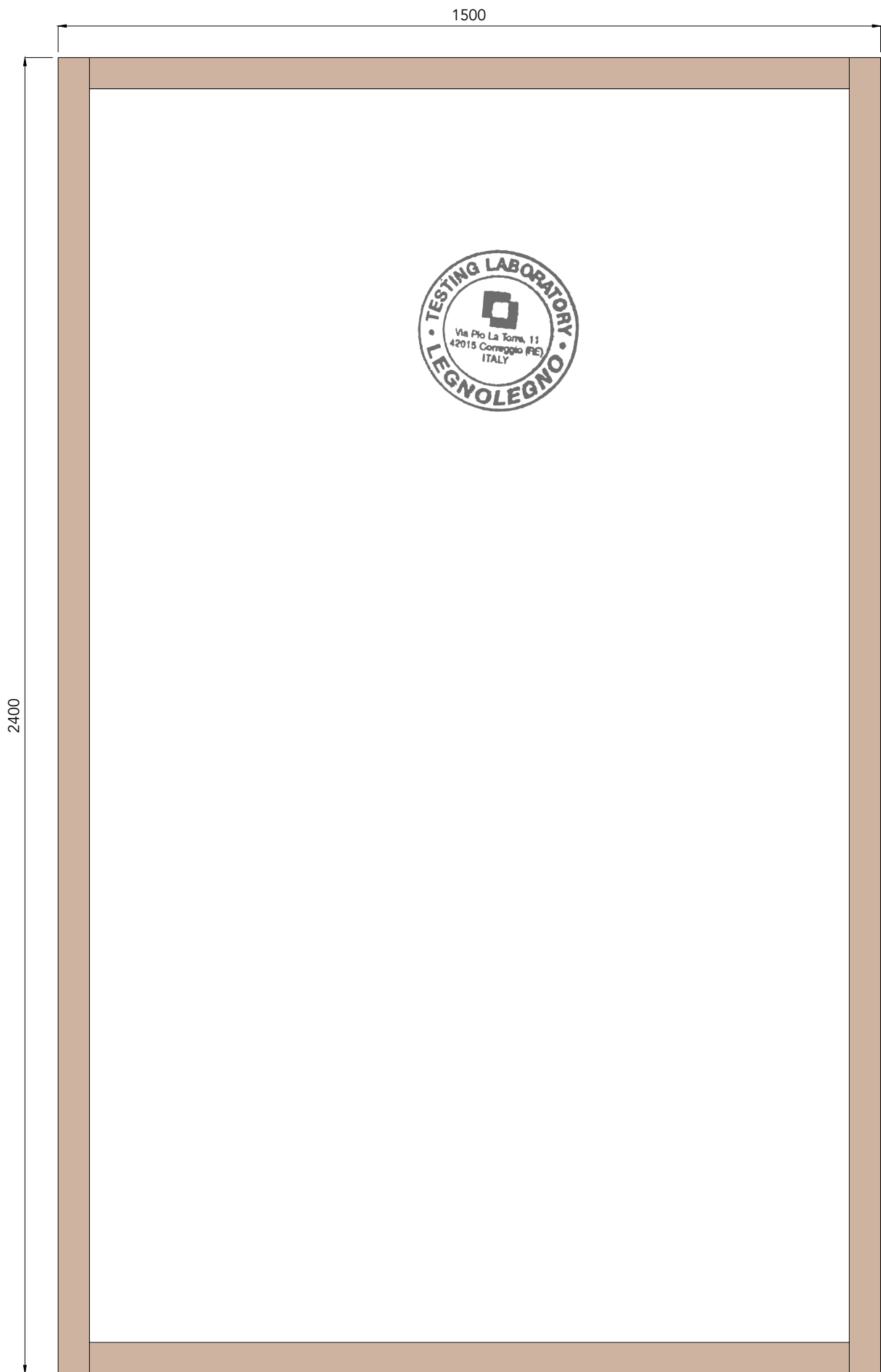


Prospetto quadro intero

Scala 1:10

16010422-1

Produced with:
uni_one
TECHNOLOGY

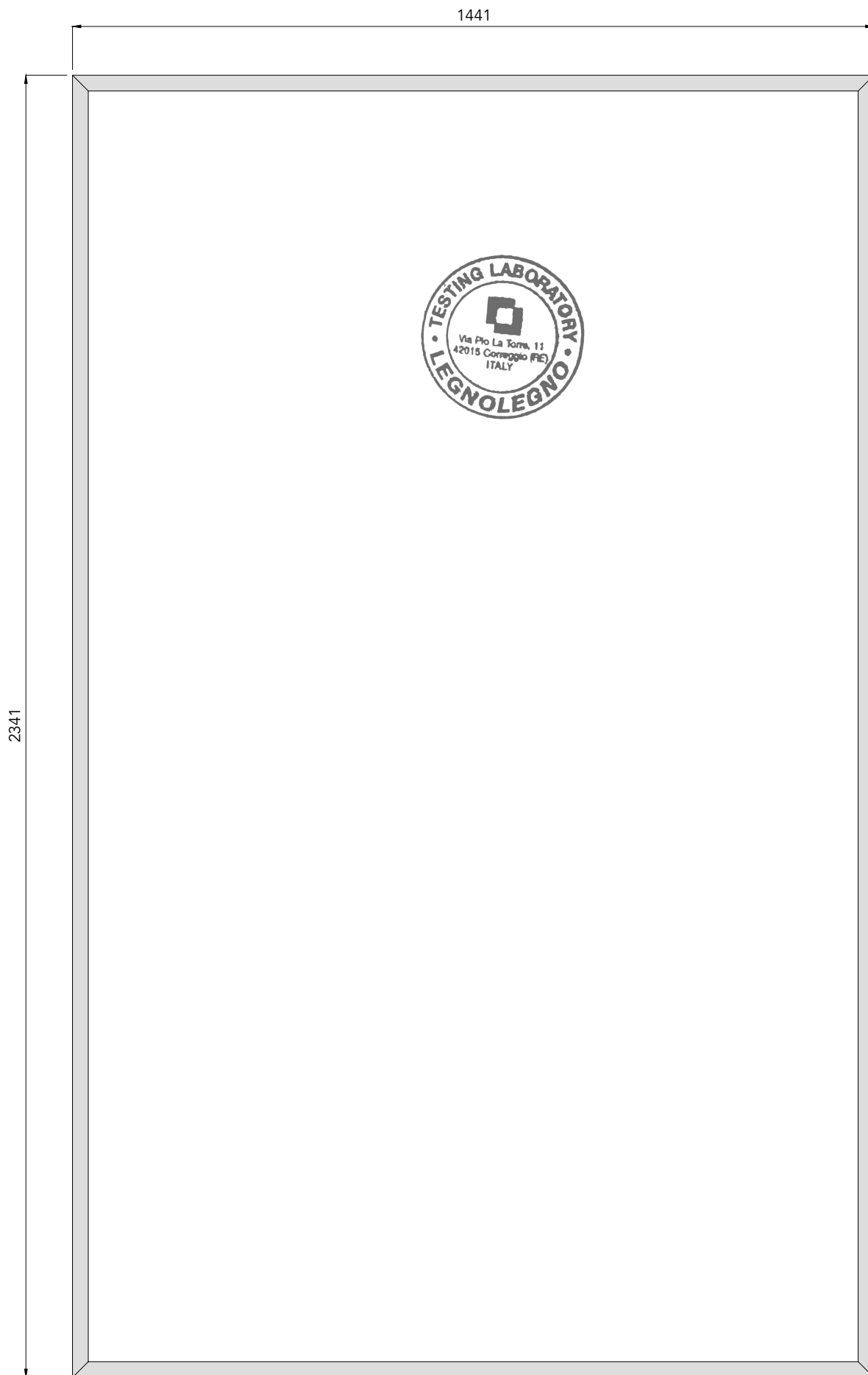


Telaio legno

Scala 1:10

16010422-1

Produced with:
uni_one
TECHNOLOGY



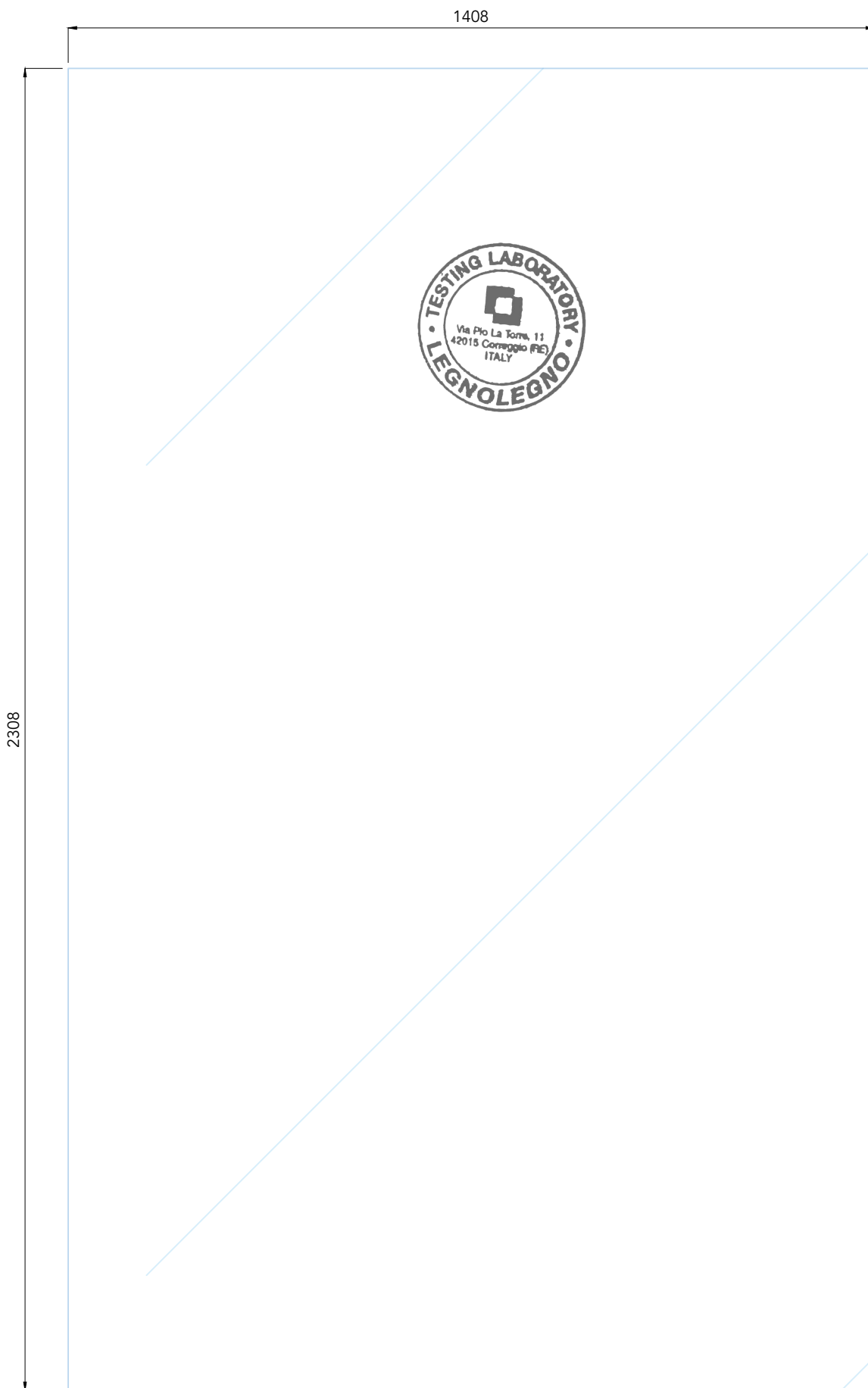
Telaio alluminio

Scala 1:10

16010422-1

Produced with:

uni_one
TECHNOLOGY



Vetro

Scala 1:10

16010422-1

Produced with:

uni_one
TECHNOLOGY

BINDAN - P

Scheda tecnica

BINDAN – P

Distributore Esclusivo per l'Italia :

Collmon srl. Via F.lli Cervi, 95/P

50010 campi Bisenzio (FI)

Tel. 055/8969733 / E-Mail: info@collmon.it

Colla per legno resistente all'acqua B3 / DIN 68 602 - D3 / DIN EN 204

BINDAN-P è una colla alla resina sintetica di alta qualità, priva di sostanze nocive, di cariche e riempitivi, senza solventi e senza formaldeide.

BINDAN-P può essere utilizzata per tutti gli incollaggi di legno. I giunti incollati dopo l'essiccazione sono trasparenti, resistenti alla muffa e all'acqua. La pellicola di colla essiccata assorbe solo pochissima acqua, ed anche in caso di lunghe immersioni non subisce alterazioni. Non avviene scolorimento dei legni che contengono tannino. Il carico di rottura medio secondo DIN 68602/EN 204 è $> 1400 \text{ kg/cm}^2$.

Perciò è particolarmente indicata per l'incollaggio di finestre e porte esterne, così come per i pezzi in lavorazione da sottoporre poi ad un alto carico. Non è adatta per i mobili destinati ad ambienti umidi (gruppo B4) e per fissare telai su porte esterne (gruppo 4, e più precisamente AW 100).

Indicazioni per la lavorazione:

- ① Temperatura minima di lavorazione: $+ 10 \text{ }^{\circ}\text{C}$, ottimale $+ 20 \text{ }^{\circ}\text{C}$
- ② Umidità relativa dell'aria: ottimale: 55 %
- ③ Umidità del legno: max. 14 % - ottimale 8 – 12 %
- ④ Tempo aperto a ca. $20 \text{ }^{\circ}\text{C}$ ca. 8 – 10 min.
- ⑤ Peso di pressa: 2 – 4 kg/cmq
- ⑥ Temperatura di pressa: da $+ 10 \text{ }^{\circ}\text{C}$ fino a $+ 100 \text{ }^{\circ}\text{C}$, ottimale: $+ 60 \text{ }^{\circ}\text{C}$
- ⑦ Si consiglia l'uso di legno con superficie perfettamente piana.
- ⑧ Accoppiamento di tenoni a -0,1
- ⑨ In linea di massima si consiglia di applicare la colla su entrambe le parti da unire; in caso di incollaggio di legni duri (p.e. quercia, faggio, frassino e molti legni esotici) questo è assolutamente necessario.
Vale la regola: in caso di legni duri applicare la colla in strato sottile.
In caso di legni morbidi applicare la colla in strato spesso.
La colla deve comunque essere applicata su tutta la superficie e coprirla in modo uniforme.
- ⑩ In caso di legni duri (quercia, faggio, frassino e molti legni esotici) è consigliabile aspettare ca. 4 minuti dopo l'applicazione di colla, di modo che quest' ultima possa penetrare nella superficie del legno.

ⓈTempo di pressa

Il tempo di pressa dipende dalla temperatura, dall' umidità dell'aria, dal tipo di legno, dallo spessore della colla applicata ed in particolare dall'umidità del legno. L'aggiunta di calore abbrevia il tempo di presa, il freddo ne prolunga il processo.

Il collaudo, secondo le norme DIN 68602 per il gruppo B3, utilizza come tipo di legno per la produzione dei corpi di prova, conformemente alle norme DIN 53254, il faggio non trattato a vapore, con il 12 % $\pm$ 1 % di umidità del legno; applicando su entrambe le parti da unire una quantità di colla pari a 160 g/m^2 , con un peso di pressa di ca. $0,7 \text{ N/mm}^2$, a ($20 \text{ }^{\circ} \pm 2 \text{ }^{\circ}$) C, il tempo di pressa è **di 2 ore**.

BINDAN-P ha la proprietà di incrementare velocemente il potere di presa ad una temperatura di pressa tra i 60 °C e gli 80 °C, e pertanto può essere utilizzata per l'incollaggio di lastre di laminati plastici. Se il legno non è privo di tensione, oppure l'umidità del legno è alta o il potere assorbente del pezzo in lavorazione è scarso, e se inoltre la temperatura di pressa è bassa, si consiglia di raddoppiare almeno i tempi di pressa.

Si consiglia di rispettare i seguenti tempi minimi di pressa:

Incollaggio di legni masselli:	a 20 °C, da 30 minuti in poi; da 50 ° a 60 °C, da 20 minuti in poi.
Incollaggio di giunti:	a 20 °C, da 20 minuti in poi; da 50 ° a 60 °C, da 15 minuti in poi.
Lastre di materiale plastico, paniforti:	a 20 °C da 35 minuti in poi; da 50 ° a 60 °C, da 15 minuti in poi.
Lastre di laminato plastico:	a 20 °C da 35 minuti in poi; da 60 ° a 80 °C: 4 min. ± 1 min.

©Incollaggio di legni esotici:

i legni esotici presentano spesso un'alta umidità del legno, così come un alto contenuto di grasso e di resina. Si consiglia di non effettuare l'incollaggio subito dopo la piallatura o il taglio, bensì di attendere minimo 24 – 48 ore, di modo che nell'ambito dei giunti da incollare si possa raggiungere un'umidità del legno inferiore. In caso di alto contenuto di resina (p. es. anche nel caso del larice) si ottiene un'alta resistenza finale, se prima viene passato sulle parti da incollare un panno imbevuto di acetone o di spirito. (Non utilizzare diluenti!)

©Trattamenti successivi :

Un trattamento successivo (mano di fondo naturale, impregnazione del legno, verniciatura, ecc.) deve essere effettuato solo dopo il completo indurimento dei giunti incollati, comunque non prima di 5 giorni.

©Indicazioni generali:

Durante la lavorazione occorre soprattutto fare attenzione, che tutti i fattori interessati all'incollaggio:

- ❶ utensili (macchine, morsetti, attacchi, ecc.)
- ❷ materiale
- ❸ colla
- ❹ areazione dell'ambiente

abbiano sempre la stessa temperatura, altrimenti ha luogo un processo di compensazione continua delle temperature, che fa ritardare la formazione della pellicola, e in caso di grandi differenze tra le singole temperature, può persino impedire completamente la formazione della stessa.

Ottimale è una temperatura tra i + 15 ° e i + 20 °C per tutti i suddetti fattori. Il legno proveniente da magazzini freddi o aperti deve essere temperato. Indipendentemente dalla temperatura iniziale, il legno freddo deve essere immagazzinato in locali riscaldati per circa 2 settimane. Il legno, per ogni centimetro di spessore, ha bisogno di un giorno per riscaldarsi di 1 °C. Una temperazione insufficiente è la causa principale di incollaggi difettosi durante il periodo invernale.

Perciò si consiglia di conservare **Bindan-P** sul banco da lavoro e non sul pavimento freddo.

Proteggere **Bindan-P** dal gelo. In caso di congelamento non può più essere utilizzato. Gettare i resti nella discarica pubblica (codice dei rifiuti n° 57303).

È anche importante evitare qualsiasi corrente d'aria; altrimenti può ridursi drasticamente il tempo aperto.

Stabilità di magazzinaggio: **BINDAN – P:** Garanzia per 12 mesi a partire dal momento dell'acquisto della confezione, se immagazzinato tra i 5° e i 25° C.

Le presenti indicazioni si basano sia sui risultati ottenuti applicando il prodotto, sia sulle prove da noi eseguite. Poiché non abbiamo influenza alcuna né sulla scelta dei materiali né sulle condizioni di lavorazione effettive, tali indicazioni non sono vincolanti e non rappresentano nessuna garanzia delle proprietà del prodotto. Ciò vale anche per le indicazioni del nostro servizio d'assistenza tecnica. Si consiglia di eseguire in ogni caso delle prove pratiche.

Aduro Vitea**2651000105**

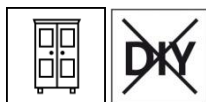
Vernice opaca acrilica bicomponente al solvente per mobili e arredamenti interni per l'industria e il professionista

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO**Indicazioni generali**

Vernice trasparente bicomponente di rapida essiccazione a base di resine acriliche per mantenere l'aspetto naturale e il tatto de legno. Ottima resistenza chimica e meccanica, effetto opaco distinto e bella accentuazione dei pori.

Caratteristiche particolari e norme

- **ÖNORM A 1605-12** (superfici di mobili)
Resistenza agli agenti chimici: 1-B1
Comportamento all'abrasione: 2-D (≥ 50 U)
Comportamento al graffio: 4-D ($\geq 1,0$ N)
- **DIN 68861** (superfici di mobili)
Parte 1: Comportamento alla sollecitazione chimica: 1 B
Parte 2: Comportamento alla sollecitazione causata da abrasione: 2 D (oltre 50 fino a 150 U)
Parte 4: Comportamento alla sollecitazione causata da graffio: 4 D (da $> 1,0$ a $\leq 1,5$ N)
- **ÖNORM A 3800-1** (comportamento al fuoco) in combinazione con un supporto difficilmente infiammabile:
difficilmente infiammabile (ex B 1 ai sensi B 3800-1), Q1, Tr 1
- **Regolamento francese DEVL1104875A** relativo alla marcatura dei prodotti vernicianti edili e la loro emissione di sostanze nocive volatili: A+

Campi d'impiego

- Per la verniciatura di superfici di mobili e arredamenti interni sottoposti a forti sollecitazioni come, ad esempio, piani di tavoli e superfici d'appoggio di cucine e zone giorno, bagni, uffici, settore immobiliare, elementi frontali e superfici costantemente visibili, superfici sfruttate di sedie/panche e superfici non costantemente visibili. Campi di utilizzo II – IV secondo ÖNORM A 1610-12.
- Il prodotto non è idoneo alle superfici sbiadite con perossido d'idrogeno.



02-18 ZKL 2651

ADLER Italia S.r.l., I-38068 Rovereto (TN)
Fon: +39/0464/425308, Fax: +39/0464/480957, Mail: info@adler-italia.it

Le nostre indicazioni si basano sulle attuali conoscenze della ricerca e consigliano nella maniera migliore l'acquirente/l'utilizzatore, ma rimangono senza obbligo ed esigono un adattamento ai campi di utilizzazione e alle condizioni di applicazione. L'acquirente/utilizzatore decide autonomamente sull'idoneità e sul campo d'impiego; consigliamo quindi di eseguire un campione per esaminare l'idoneità del prodotto. Per il resto valgono le nostre condizioni di vendita. Le Schede tecniche che riportano una data precedente non sono più valide. Con riserva di modifiche a confezioni, tinte e gradi di brillantezza.

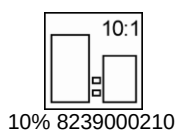
LAVORAZIONE

Istruzioni di lavorazione



- Mescolare bene il prodotto prima dell'uso.
- Aduro Vitea contiene già una quantità ottimale di agente di protezione dalla luce contro l'ingiallimento; non è consentita l'aggiunta del Lichtschutzkonzentrat 90712 (concentrato di protezione solare).
- A causa dell'effetto opaco della superficie e del corrispondente elevato contenuto di agenti opachi, si sconsiglia la verniciatura di legni scuri o legni colorati scuri.
- Prego consultare le nostre **“Direttive per la lavorazione di vernici poliuretaniche per mobili”**.

Rapporto di miscela

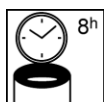


10 parti in peso Aduro Vitea 2651000105

1 parte in peso ADLER PUR-Härter 8239000210

Aduro Vitea può essere utilizzato esclusivamente con catalizzatore ADLER PUR-Härter 8239000210 e nel rapporto di miscela indicato. Deviazioni dalle indicazioni riportate causano difetti del film di vernice e dell'adesione.

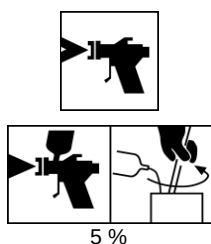
Pot-Life



8 ore

Non è possibile prolungare la durata del pot-life mescolando con vernice appena indurita!

Metodo di applicazione



5 %

Procedura di applicazione	Airless	Air-assist Airless (Airmix, Aircoat ecc.)	Pistola a tazza
Ugello (ø mm)	0,23 - 0,28	0,23 - 0,28	1,8
Pressione spruzzo (bar)	100 - 120	80 - 100	3 - 4
Aria di polverizzazione (bar)	-	1 - 2	-
Diluizione	ADLER DD-Verdünnung 80019		
Aggiunta di diluente in %	-	-	5
Viscosità (s) tazza 4 mm, 20°C	21	21	18
Quantità di applicazione (g/m²)	ca. 100 - 130 per applicazione; quantitativo complessivo applicato fino a max. 250		

Il prodotto è pronto per l'applicazione a spruzzo.

La forma, la natura e l'umidità del supporto influiscono sul consumo/sulla resa. Solo eseguendo prima un'applicazione di prova è possibile determinare i valori di consumo esatti.

Per un'essiccazione completa rispettare assolutamente le quantità di applicazione consigliate. Strati con uno spessore troppo elevato rallentano notevolmente l'essiccazione.

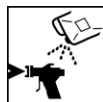
Tempi di essiccazione

(a 23°C e con il 50% di umidità relativa)



Carteggiabile e sovraverniciabile	dopo ca. 3 ore
Manipolabile e accatastabile	dopo una notte

I tempi menzionati rappresentano valori indicativi. L'essiccazione dipende da fondo, spessore dello strato di vernice, temperatura, circolazione dell'aria e umidità relativa dell'aria.

Pulizia degli utensili

Con ADLER DD-Verdünnung 80019 oppure
ADLER Waschverdünnung 80077.

SUPPORTO**Tipo di supporto**

Legno di latifolia e legno di conifera (legno massiccio, materiali in fibra di legno impiallacciato)

Prego consultare le nostre **“Direttive per la verniciatura di vari tipi di legno con vernici poliuretaniche bicomponenti”**.

Qualità del supporto

Il supporto deve essere asciutto, pulito, stabile, privo di sostanze distaccanti come grasso, cera, silicone, resina, ecc. e privo di polvere di legno; inoltre è necessario verificare l'idoneità alla verniciatura.

Preparazione del supporto

Legno di latifolia Carteggiatura del legno grana 150-180
Legno di conifera: Carteggiatura del legno grana 120-150

CICLO DI VERNICIATURA**Fondo**

1 x Aduro Vitea 2651000105

Carteggiatura intermedia

Carteggiare la superficie con la mano di fondo con grana 280 - 320. Evitare di sfondare fino al legno!

La carteggiatura intermedia va eseguita poco prima della mano di finitura per garantire un buon aggrappaggio.

Finitura

1 x Aduro Vitea 2651000105

PULIZIA E MANUTENZIONE**Pulizia e manutenzione**

Pulizia con ADLER Clean-Möbelreiniger 96490.
Manutenzione con ADLER Clean-Möbelpflege Plus 7222 000210.
Consultare le corrispondenti schede tecniche dei prodotti.

INDICAZIONI PER GLI ORDINI**Confezioni**

4 kg, 20 kg

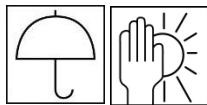
Tonalità/gradì di brillantezza

Farblos, naturmatt 2651 000105

Prodotti complementari

ADLER PUR-Härter 8239000210
ADLER DD-Verdünnung 80019
ADLER Waschverdünnung 80077
ADLER Clean-Möbelreiniger 96490
ADLER Clean-Möbelpflege Plus 7222000210



ULTERIORI INDICAZIONI**Durata/magazzinaggio**

Minimo 1 anno in confezioni originalmente sigillate.

Immagazzinare in luogo protetto da umidità, esposizione diretta ai raggi solari e temperature elevate (superiori ai 30° C).

Dati tecnici

Viscosità di fornitura: 22 s ai sensi della normativa DIN 53211 (coppa da 4-mm, 20°C)

Viscosità della miscela: 21 s ai sensi della normativa DIN 53211 (coppa da 4-mm, 20°C)

Indicazioni tecniche di sicurezza

Per ulteriori informazioni sulla sicurezza durante il trasporto, stoccaggio e maneggio come anche lo smaltimento, consultare la relativa scheda di sicurezza. È possibile scaricare l'attuale versione dal sito **www.adler-lacke.com**.

Il prodotto è adatto esclusivamente per la lavorazione industriale e professionale.

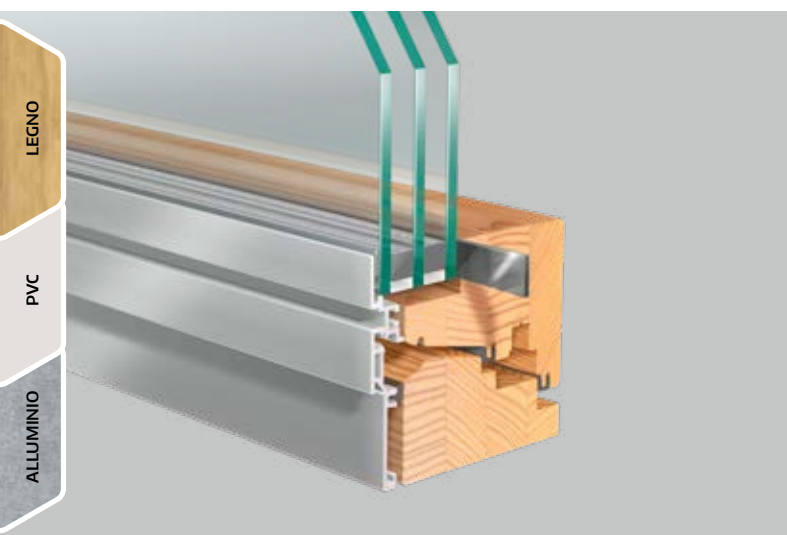
In generale è da evitare ispirare gli aerosoli di vernici durante l'applicazione a spruzzo. Questo è possibile indossando correttamente una maschera protettiva delle vie aeree (filtro combinato A2/P2 - EN 141/EN 143).



VALORIZZIAMO
IL SERRAMENTO

PROVETRO

SOLUZIONI PER LA VETRAZIONE



DOCUMENTAZIONE
Nastro adesivo DuploCOLL® 56056.1





DuploCOLL® 56056.1

Descrizione: Biadesivo in schiuma di polietilene espanso co-polimerica a cellule chiuse.

Costruzione del prodotto			
	Nome	Colore	Spessore [mm]
Liner	Film di poliestere	Bianco	approx. 0,08
Adesivo lato chiuso	Acrilico puro		
Supporto	Schiuma di polietilene	Antracite	approx. 2,00
Adesivo lato aperto	Acrilico modificato		
Spessore totale:			approx. 2,08

Vantaggi del prodotto
• Appropriata adesione iniziale • Adesione finale alta • Alta resistenza all'esposizione alla temperatura, all'invecchiamento, all'esposizione diretta ai raggi UV, agli agenti atmosferici • Elevata resistenza all'influenza di agenti chimici e solventi • L'alta adesività iniziale (tack) offre un incollaggio affidabile subito dopo l'applicazione. La tenuta massima si ottiene dopo 24 ore • DuploCOLL® 56056.1 assorbe vibrazioni e compensa le diverse dilatazioni termiche dei substrati che vengono incollati • Il liner non allungabile garantisce una migliore affidabilità produttiva

Maggiori campi di applicazione
• Montaggio di barre e profili in legno e metallo. • Produzione di serramenti in legno e metallo.

Dati tecnici specifici*
Temperatura di esercizio -40 °C a +90 °C



DuploCOLL® 56056.1

Descrizione: Biadesivo in schiuma di polietilene espanso co-polimerica a cellule chiuse.

Dati tecnici

Forza di taglio	Su acciaio, a +23 °C +/- 2°C		
Forza di pelatura 90°	Metodo di test interno su acciaio, VAR – 223001 (72 hours NC/90°-angle)	30 N/25 mm	 

Applicazione

Temperatura di applicazione raccomandata	Tra l 18 °C ed i 35 °C
Guida all'applicazione	www.lohmann-tapes.com

Immagazzinamento

I nastri adesivi devono essere conservati a temperatura ambiente e umidità normale (50-70%).
La stabilità allo stoccaggio è di due anni dopo la consegna.

Presentazione del prodotto

Prodotto convertito	Rotoli	Spools
Larghezza [mm]	>6	Su richiesta
Lunghezza [m]	25 50	
Larghezza massima: 1260 mm	Altre dimensioni di rotoli, fogli, spools o fustellati su richiesta.	

Per il montaggio meccanico di questo nastro adesivo offriamo anche un'ampia gamma di dispositivi di applicazione.

NOTA IMPORTANTE

Le caratteristiche fisiche contenute in questa scheda tecnica rappresentano valori tipici o medi. Tutte le dichiarazioni, le informazioni e le raccomandazioni relative all'applicazione qui contenute sono fornite al meglio della nostra conoscenza ed esperienza pratica. Molti fattori al di fuori del nostro controllo e unicamente a conoscenza e controllo dell'acquirente possono influenzare l'uso e le prestazioni del nostro nastro in una particolare applicazione. SALVO QUANTO ESPRESSAMENTE CONCORDATO PER SCRITTO, NON ASSUMIAMO ALCUNA GARANZIA O RESPONSABILITÀ PER L'IDONEITÀ O L'UTILIZZABILITÀ DEI NOSTRI NASTRI PER DETERMINATI SCOPI E APPLICAZIONI RISULTANTI DALL'UTILIZZO SPECIALE DEI NASTRI DA PARTE DELL'ACQUIRENTE. SALVO QUANDO PREVISTO DA DISPOSIZIONI LEGALI OBBLIGATORIE, NON SIAMO RESPONSABILI PER ALCUN DANNO MATERIALE O IMMATERIALE DIRETTO O INDIRETTO DERIVANTE DALL'UTILIZZO O DALL'APPLICAZIONE DEI NOSTRI NASTRI. Solo l'acquirente è responsabile della determinazione dell'idoneità del nastro specifico per il suo utilizzo in relazione al suo metodo di applicazione. Si prega di consultare il nostro Ufficio Tecnico per una consulenza specifica.

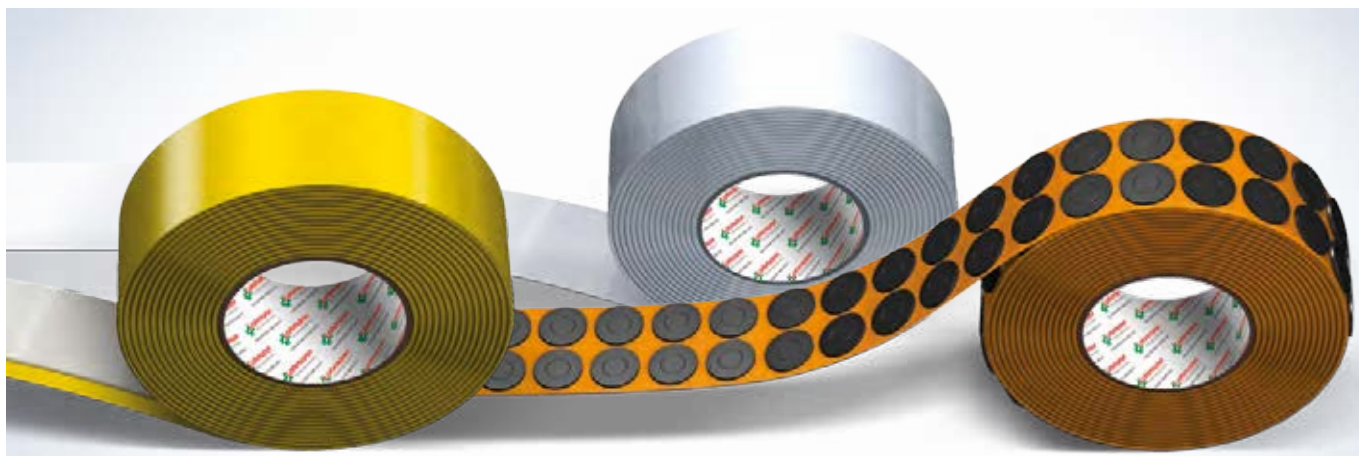
Data di rilascio: Dicembre 2022

Lohmann GmbH & Co. KG
Irlicher Strasse 55
56567 Neuwied
Germany
Phone: + 49 (0) 26 31 34 - 0
Fax: + 49 (0) 26 31 34 - 6661
E-mail: info@lohmann-tapes.com

For further information
www.lohmann-tapes.com

 **Lohmann**
The Bonding Engineers

16010422-1



Istruzioni per l'uso dei nastri biadesivi



Temperatura di applicazione

La temperatura migliore per l'applicazione dei nastri adesivi è compresa in un intervallo tra 18°C ed i 35°C. Qualora il materiale fosse stoccato in ambienti con temperature molto diverse, raccomandiamo il ricondizionamento alle temperature sopra citate prima che avvenga la lavorazione. In caso di utilizzo a temperature più basse il livello di adesione si riduce.

Superfici

Le superfici dei materiali da incollare devono essere asciutte e pulite. Deve essere evitata formazione di condensa sulle superfici da incollare (es. in seguito al trasporto di oggetti freddi in ambienti più caldi). I materiali da incollare devono essere esenti da polvere, grasso, olio e agenti distaccanti. Vernici o rivestimenti non aderenti devono essere rimossi o stabilizzati.

Finitura superficiale

Le superfici lisce favoriscono l'incollaggio. L'incollaggio di superfici ruvide o rugose richiede l'impiego di adesivi con maggior spessore. Metalli, plastiche ad alta energia superficiale (es. ABS, policarbonato, PVC rigido), legno trattato e vetro sono esempi di materiali che, in genere, non danno problemi nell'incollaggio. Materie plastiche contenenti agenti plastificanti richiedono particolare attenzione. I plastificanti possono interagire con l'adesivo e pregiudicare l'incollaggio. E' disponibile una vasta gamma di nastri biadesivi sensibili a pressione, per soddisfare la maggior parte delle applicazioni. Si raccomanda in ogni caso di eseguire delle prove preliminari prima di impegnare i prodotti, a maggior ragione qualora fossero coinvolte superfici critiche quali ad esempio polietilene, polipropilene, materiali sintetici contenenti lubrificanti, superfici verniciate a polvere, gomme.

Pulizia

Per la pulizia delle superfici usare solo panni puliti e solventi compatibili con il materiale come ad esempio benzine, alcol, esteri o chetoni.

Una elevata pressione favorisce il contatto su tutta la superficie

E' necessario esercitare una pressione (circa 10-15 N/cm²), manualmente tramite rulli pressori o presse per superfici piane. I nastri adesivi con adesivo rigido („secco“) richiedono una pressione maggiore rispetto a quelli con adesivo morbido. Negli adesivi di tipo rigido, la piena adesione si ottiene dopo almeno 24 ore.

Evitare carichi inutili

L'incollaggio deve essere realizzato in modo che non si verifichi alcun effetto leva (rottura o danneggiamento da stress). I carichi di taglio e di trazione devono essere distribuiti sull'intera superficie di incollaggio. Tensioni continue nell'incollaggio pregiudicano la permanente elasticità dell'incollaggio stesso (es. le lastre che devono essere applicate su superfici curve devono essere opportunamente preformate). Devono essere evitate tensioni sulle estremità dei materiali da incollare.

Conservazione

I nastri adesivi sensibili a pressione, devono essere conservati a temperatura ambiente (compresa tra i 15 e i 25°C) ed umidità normale. Devono essere tenuti al riparo dall'esposizione diretta ai raggi solari e dall'umidità. Per quanto riguarda la stabilità e la durata dello stoccaggio, devono essere consultate le apposite informazioni indicate sul retro.

Istruzioni per l'uso dei nastri biadesivi

Le specifiche relative ad ogni singolo prodotto, sono riportate nelle schede tecniche corrispondenti.

In aggiunta alle limitazioni relative alla durata, che varia a seconda del tipo di adesivo, in genere raccomandiamo che, il materiale fustellato venga utilizzato entro un anno dalla consegna. La durata sopra indicata presuppone sempre che il prodotto sia conservato nell'imballo originale a temperatura tra i 15 e i 25 C°. ed un'umidità relativa compresa tra il 50 ed il 70%, oltre all'assenza di esposizione ai raggi UV. Qualora vi fossero informazioni specifiche relative allo stoccaggio di uno specifico prodotto, queste assumono carattere di prevalenza. Le indicazioni relative alle applicazioni, le informazioni e le raccomandazioni citate in questo documento sono fornite in base alle nostre conoscenze ed esperienze pratiche.

Il compratore è responsabile di determinare l'idoneità del nastro specifico per l'uso al quale intende destinarlo insieme col relativo metodo di applicazione. All'occorrenza contattare il nostro Servizio Tecnico e Application Engineering per questioni specifiche.



77550/0320/it

Indicazioni sulla durata dei nastri adesivi sensibili a pressione



La durata dei nastri adesivi dipende dalla relativa tipologia dell'adesivo.

Tipologia di adesivo	Durata (dopo la spedizione)
Acrilici puri	2 anni
Acrilici modificati	1 anno
Acrilici a dispersione	1 anno
Adesivi idrosolubili	6 mesi
Hotmelt	1 anno
Gomma a base solvente	1 anno
Gomma naturale	6 mesi
Gomma sintetica	1 anno
Adesivo siliconico	2 anni

In aggiunta alle limitazioni nella durata, che varia a seconda del tipo di adesivo, in genere raccomandiamo che, il materiale fustellato venga utilizzato entro un anno dalla consegna. La durata sopra indicata presuppone sempre che il prodotto sia conservato nell'imballo originale a temperatura ambiente di 20°C ed un'umidità relativa compresa tra il 50 ed il 70%, oltre all'assenza di esposizione a raggi UV. Qualora vi fossero informazioni specifiche relative allo stoccaggio di uno specifico prodotto, queste assumono carattere di prevalenza.

Le indicazioni relative alle applicazioni, le informazioni e le raccomandazioni citate in questo documento sono fornite in base alle nostre conoscenze ed esperienze pratiche. Il compratore è responsabile di determinare l'idoneità del nastro specifico per l'uso al quale intende destinarlo insieme con il relativo metodo di applicazione. All'occorrenza contattare il nostro servizio tecnico e Application Engineering per questioni specifiche.

Small PSA Bonding Compendium



Scopo del Compendium

- È indirizzato agli utilizzatori dei nastri adesivi Lohmann Duplo**COLL**®.
- Ha lo scopo di fornire informazioni sui prerequisiti ed i suggerimenti essenziali per applicazioni e finiture di alta qualità.
- Definizione delle istruzioni di processi applicativi per gli utilizzatori dell'adesivo, i cosiddetti ADHESIVE BONDER (personale esecutivo).
- Supportare l'utente nei requisiti di qualità per applicazioni degli adesivi sensibili a pressione per incollaggi permanenti secondo, ad esempio, lo standard DVS 3320-2: Gennaio 2019.

Contenuto

1. Preparazione delle superfici
2. Energia superficiale e bagnabilità
3. Istruzioni per l'incollaggio di diversi materiali
4. Fattori che influenzano l'incollaggio
5. Tipologie PSA (Pressur Sensitive Adhesive – Adesivi Sensibili alla Pressione)
6. Immagazzinamento
7. Costruzione dei nastri adesivi

Status: 2019

Preparazione delle Superfici

Un fattore molto importante per un incollaggio funzionale è la preparazione ottimale dei substrati da unire, per garantire che vengano instaurati i legami adesivi necessari.

Per ottenere un'adesione ottimale, le superfici da incollare devono essere pulite, asciutte e prive di lubrificanti. Quindi, la pulizia delle superfici ha lo scopo di rimuovere sostanze presenti come olio, grassi e cere, agenti distaccanti, polvere ecc.

I solventi organici utilizzabili a seconda della contaminazione da rimuovere sono indicati nella tabella sottostante:



Agente contaminante	Idrocarburi	Alcool	Chetoni – Eteri
Olio da taglio meccanico	0	0	+
Grasso	+	0	+
Cere	+	0	0
Lubrificanti	+	0	+
Resine	+	+	+
Adesivi non polimerizzati	-	0	0
Impronte delle mani	-	+	+
Olii siliconici	-	-	-

+ = adatto 0 = poco adatto - = non adatto

Per pulire le superfici, utilizzare materiali compatibili come benzine, alcoli, esteri o chetoni; utilizzare solo panni puliti durante l'applicazione dei solventi . Se necessario, cambia i panni frequentemente. Tutti i solventi devono evaporare completamente prima di procedere all'incollaggio. Prima di procedere, la resistenza ai solventi delle superfici da incollare deve essere verificata.

In generale, devono essere prese in considerazione le schede tecniche e di sicurezza di tutti i materiali utilizzati.

Energia superficiale e bagnabilità

Gli adesivi sensibili alla pressione sono materiali che presentano caratteristiche di liquidi e solidi contemporaneamente. Questa particolare proprietà prende il nome di viscoelasticità.

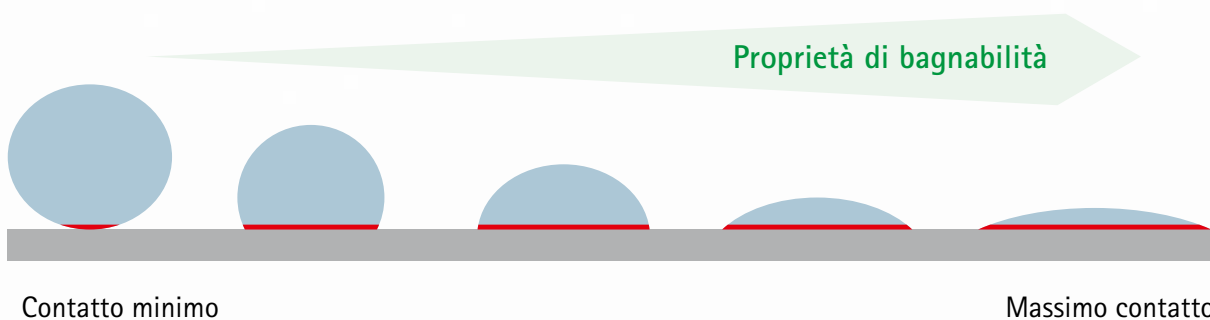
Grazie alla loro natura solida, i PSA (Adesivi Sensibili a Pressione) sono in grado di trasferire forze attraverso uno strato adesivo.

Grazie alla sua natura liquida, un PSA può bagnare una superficie da incollare (substrato). Di conseguenza le cosiddette „forze adesive« entrano in gioco.

La bagnabilità è il raggiungimento della massima superficie di contatto tra il PSA e il rispettivo substrato. L'illustrazione esemplifica la correlazione tra le caratteristiche di bagnabilità di un liquido e la propria capacità di creazione di una superficie di contatto con il substrato.

Molto bassa

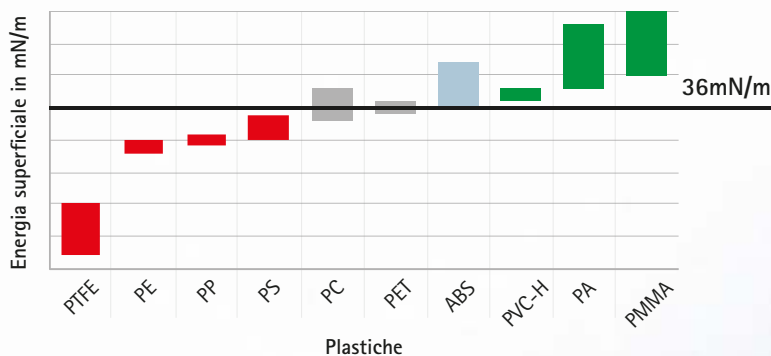
Molto alta



Servendo da guida per la classificazione dell'energia superficiale e della bagnabilità delle plastiche, vi invitiamo ad osservare la tabella riportata a lato.

Le materie plastiche con un'energia superficiale di $\geq 36 \text{ mN/m}$ possono essere considerate come facilmente bagnabili. Per questi materiali possono essere utilizzati tutti i sistemi PSA standard. Per le materie plastiche con energie superficiali inferiori possono essere applicati solo sistemi PSA selezionati oppure devono essere impiegati specifici pretrattamenti che modifichino l'energia superficiale.

Energia superficiale delle plastiche standard per uso tecnico



Suggerimenti per l'incollaggio dei diversi materiali



Plastiche

Le plastiche possono essere classificate come termoplastiche, termoindurenti ed elastomeriche

- I materiali termoplastici sono fusibili, saldabili e anti aderenti, ad es. a causa di elevati carichi meccanici (ad es. PP (polipropilene), PE (polietilene)).
- Le materie plastiche termoindurenti sono fragili e ad alta resistenza, resistono bene agli agenti chimici ed alla temperatura (ad es. resine epossidiche).
- Gli elastomeri sono deformabili per mezzo della pressione o dell'espansione, sono inclini ad essere anti aderenti ed hanno una limitata resistenza agli agenti chimici e alla temperatura (ad es. gomma, poliuretano).
- Per l'applicabilità dei PSA sulle plastiche deve essere valutato quanto segue: l'energia superficiale, la resistenza termica, il comportamento sotto stress meccanico e la compatibilità con il sistema PSA (migrazione di plastificanti).

Metalli

- Se per i metalli, non ci sono problemi di incollaggio coi sistemi PSA, è necessario prendere in considerazione la possibilità del formarsi di ossidazioni. Per evitare l'ossidazione, i metalli sono a volte dotati di un rivestimento superficiale (ad es. Vernici, trattamenti galvanici, anodizzazione). Per questo motivo, l'adesione su questi strati deve essere opportunamente verificata.

Vetro

- Il vetro è considerato un materiale ad alta energia superficiale, che può essere facilmente incollato. Laddove vi fossero applicazioni che possono comportare formazione di umidità, è necessario considerare la speciale qualità idrofila del vetro (formazione di un film d'acqua permanente sullo strato superficiale). Soprattutto in applicazioni che hanno come prerogativa il trasferimento di carichi, un pretrattamento adeguato della superficie del vetro è la chiave per garantire una lunga durata dell'incollaggio.

Fattori che influenzano l'incollaggio

Per la selezione del sistema adesivo più appropriato, un'adeguata costruzione dell'assemblaggio, così come le sollecitazioni meccaniche, sono fattori significativi per un incollaggio duraturo. Secondo il principio che: i carichi effettivi devono essere inferiori a quelli durante la vita operativa.

A causa del comportamento viscoelastico permanentemente i PSA sono molto adatti a sostenere carichi dinamici di breve durata. La loro tendenza allo scivolamento durante un carico permanente, deve essere presa in considerazione per le diverse applicazioni.

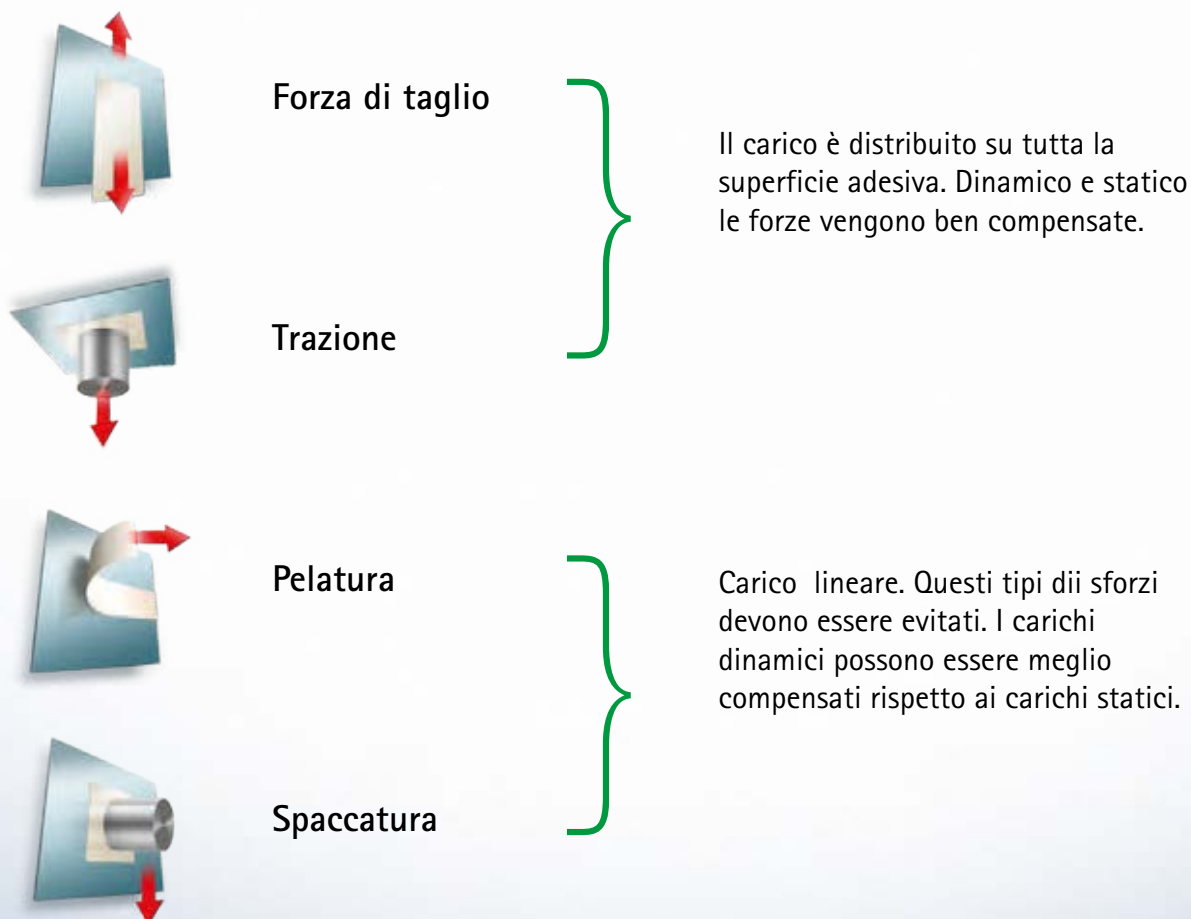
I seguenti fattori di influenza devono essere considerati per la vita operativa dell'incollaggio:

Agenti atmosferici

Temperatura, esposizione ai raggi UV ed umidità

Invecchiamento

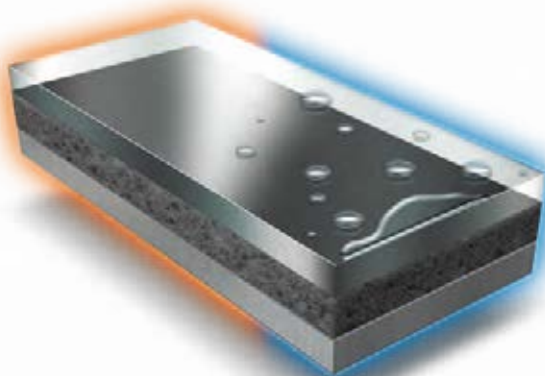
Influenza degli agenti chimici + tempo + stress meccanici



Fattori che influenzano l'incollaggio

Resistenza agli agenti atmosferici

In caso di applicazioni in esterno, fattori come resistenza ai raggi UV, umidità, calore, freddo e altri fattori ambientali devono essere presi in considerazione. I PSA con adesivo acrilico puro sono preferibili per queste applicazioni in quanto sono resistenti all'invecchiamento e agli agenti atmosferici.



Resistenza agli agenti chimici

Per molte applicazioni i nastri adesivi e gli adesivi devono essere resistenti agli agenti chimici quali ad es. solventi, oli, acidi, alcali o plastificanti. Anche in questo caso i PSA con adesivo acrilico puro sono preferibili.

Resistenza all'invecchiamento

I PSA con sostanze adesive ampiamente modificate invecchiano in modo diverso a seconda delle variazioni fattori ambientali. Pertanto, con la selezione di un tipo di adesivo si dovrebbe sempre prendere considerare l'intera durata dell'applicazione.

Influenza della temperatura

La resistenza alla temperatura dipende fortemente dai tipi di carichi, nonché dalle loro dimensioni e durata.

Esiste una differenza tra carichi a breve termine (minuti o ore) e carichi permanenti (giorni, settimane, anni).

Le basse temperature influiscono come segue

- Adesivo duro e fragile
- Maggiore resistenza statica al taglio
- Abbassamento del tack iniziale

Le alte temperature influiscono come segue

- Ammorbidimento dell'adesivo
- Resistenza allo sforzo di taglio ridotta
- Tack iniziale più alto

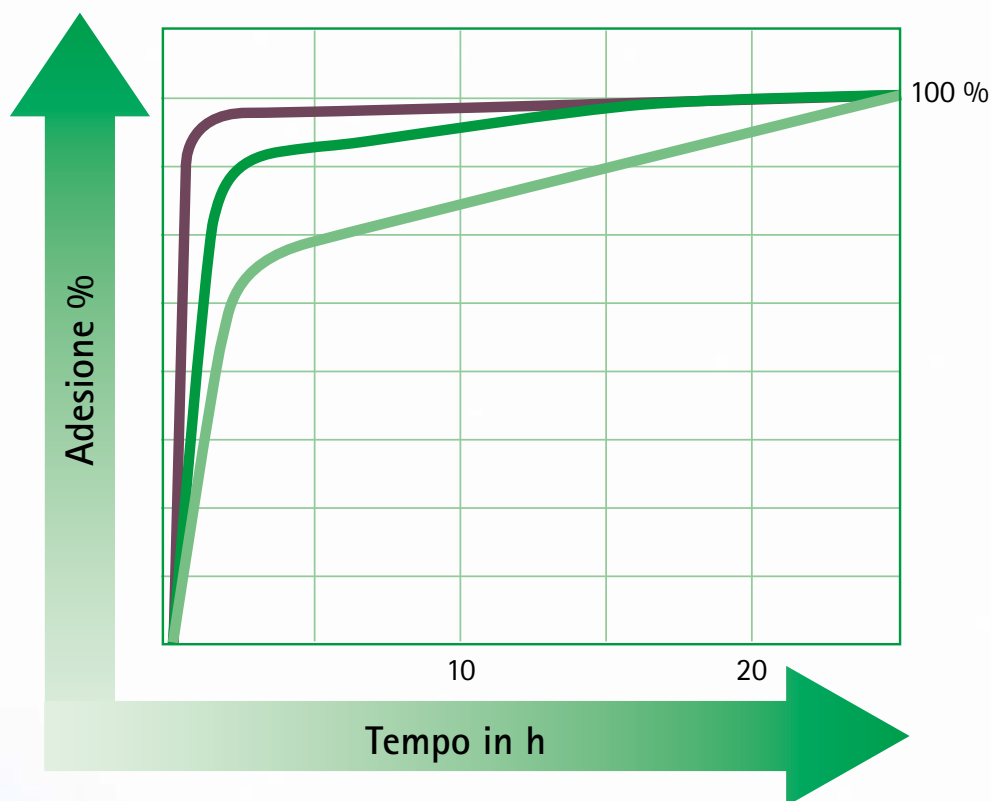
Influenza del tempo sull'adesione

Adesione iniziale e finale

Gli adesivi più morbidi hanno un tack iniziale più elevato rispetto a quelli più rigidi. Per le applicazioni dove è richiesta un alto valore di adesione finale, gli adesivi più rigidi sono quelli consigliati.

Dopo un tempo di attesa di due giorni, si ottiene l'adesione finale degli adesivi più rigidi.

Influenza del tempo



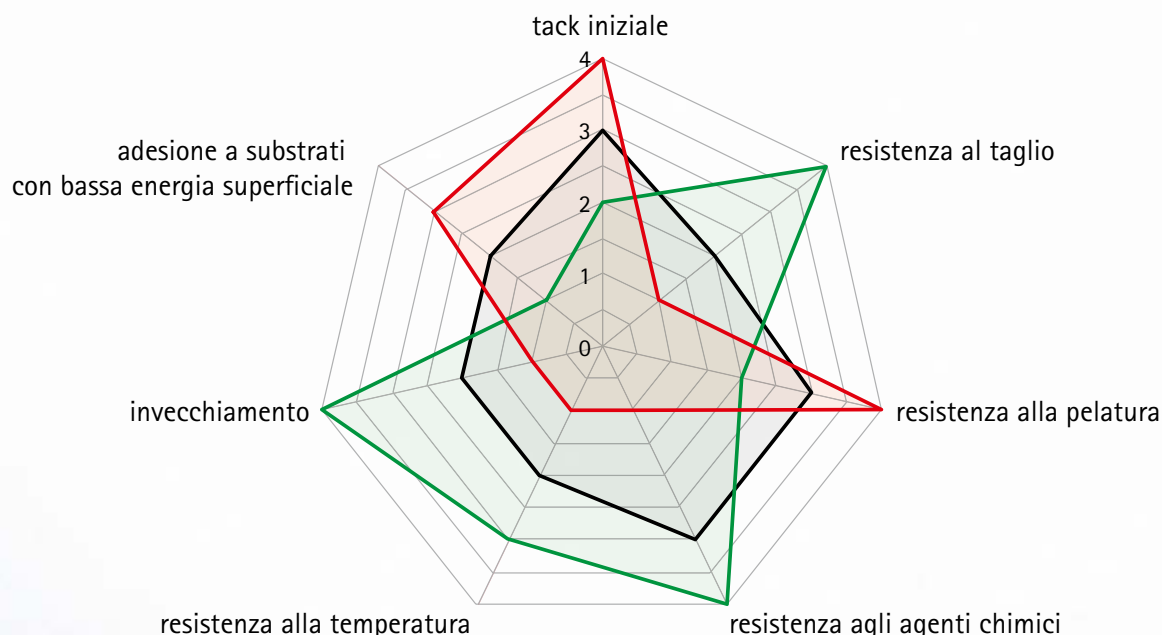
- Alto contenuto viscoso
- Medio contenuto viscoso
- Basso contenuto viscoso

Tipologie di Pressure Sensitive Adhesive (Adesivi Sensibili alla Pressione)

- Lohmann offre sistemi PSA, soprattutto a base acrilica e base gomma.
- A seconda del metodo di fabbricazione del processo di spalmatura, è possibile distinguere tra PSA dissolti in solvente o in emulsione acquosa o al 100% di solido (PSA hotmelt, PSA UV).
- I PSA possono essere modificati e quindi cambiati nelle loro proprietà. Ad esempio, per raggiungere un livello superiore di tack possono essere aggiunti i cosiddetti tackifiers (ad es. resine).
- Essenzialmente, i PSA si differenziano per caratteristiche come mostrato qui sotto:

PSA: Tipologie di adesivi

— PSA acrilico puro a base solvente — PSA acrilico modificato a base solvente — PSA a base gomma



Immagazzinamento

- In generale, la stabilità di conservazione di un nastro adesivo garantisce che rimangano invariate le caratteristiche iniziali che vengono indicate nelle schede tecniche. Pertanto, assicura che il processo di incollaggio possa essere effettuato.
- I nastri PSA devono essere conservati a temperatura ambiente e umidità normale (50-70%).
- I nastri adesivi devono essere conservati nella loro confezione originale, protetti da polvere e luce e lontani da fonti di calore.
- Le shelf life specifiche del prodotto sono riportate nelle rispettive schede tecniche.



Struttura dei nastri PSA

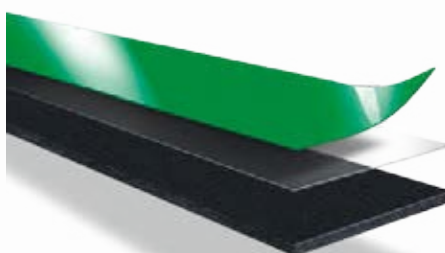


I nastri sensibili a pressione generalmente possono essere forniti come rotoli, spools o fustellati. Sono distinti tra:

Nastri monoadesivi con o senza liner di protezione

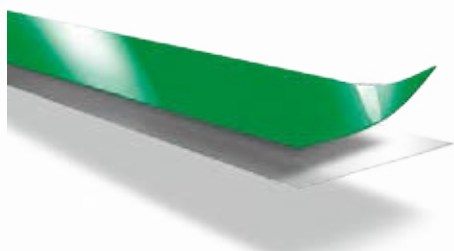


nastro monoadesivo con supporto e uno strato di adesivo

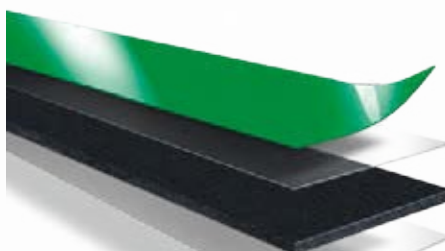


nastro monoadesivo con supporto e uno strato di adesivo e liner di protezione

Nastri biadesivi



Nastri biadesivi



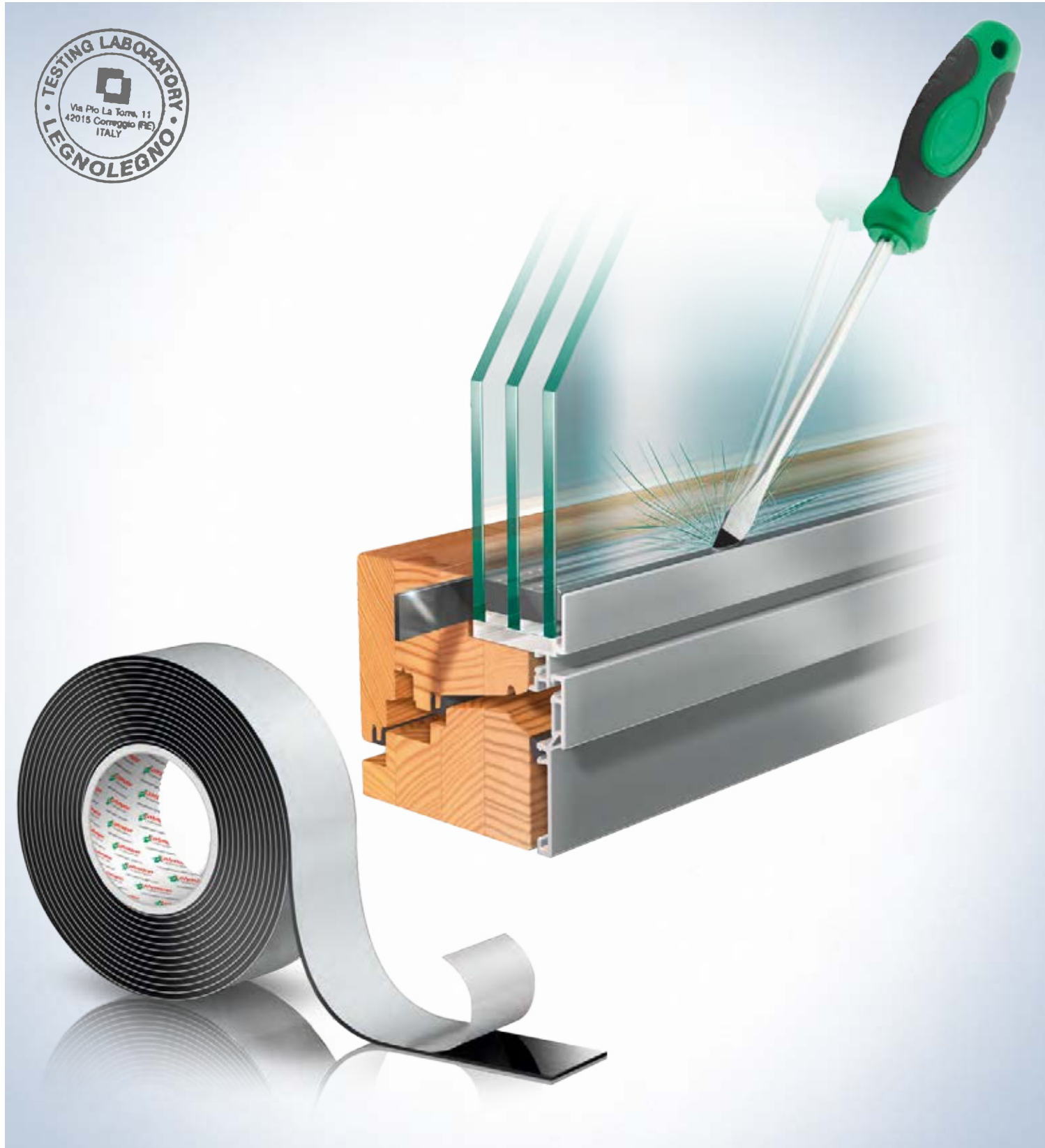
Biadesivo con supporto e liner di protezione

Il liner di protezione(es. in carta o film) protegge il lato adesivo.

Il supporto (es. tessuti, film plastico, TNT o schiuma espansa) è spalmato con un adesivo pressur-sensitivo su ambedue i lati e soddisfa diverse funzioni , come ad esempio rinforzo, barriera, sigillatura.

IMPORTANTE

Tutte le informazioni e le raccomandazioni sono frutto delle nostre conoscenze ed esperienze pratiche. Molti fattori al di fuori del nostro controllo e noti solo all'utilizzatore finale possono influire l'uso e le prestazioni del nostro nastro quando impiegati in applicazioni particolari. Salvo quanto espressamente concordato per iscritto, non ci assumiamo alcuna responsabilità e non forniamo garanzia per l'idoneità o utilizzo dei nostri nastri per determinati scopi e applicazioni derivanti dall'uso speciale dell'acquirente dei nastri stessi. Salvo laddove previsto da disposizioni di legge obbligatorie, non saremo responsabili per alcuna perdita diretta o indiretta o danni materiali o immateriali derivanti dall'applicazione dei nostri nastri. Solo l'acquirente è responsabile di determinare l'idoneità del nastro specifico per il suo utilizzo in relazione al suo metodo di applicazione. Consultare il nostro Application Engineering per consigli o suggerimenti specifici.



Incollaggio su legno laccato

Estensione dello standard VE-08/4.

Classe di resistenza RC 2



Resistenza all'effrazione per abitazioni private -
con utilizzo del nastro sul fermavetro.

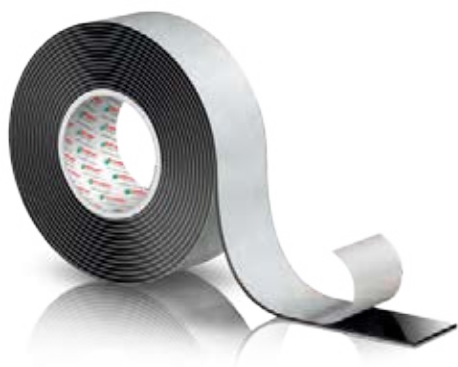
Perché incollare?

- Trasferimento uniforme dei carichi all'interno della struttura del telaio
- Maggiore stabilità dimensionale per grandi formati, nonché elementi stretti e alti
- Scarico degli angoli del telaio, della ferramenta e del vetro isolante

Quali sono le opzioni di test per gli elementi della finestra?

- Dopo la valutazione di oltre 6000 campioni, la norma VE 08/4 potrebbe essere integrata con la parte 5 „supplemento alla parte 1 - incollaggio su legno laccato”
- Oggi, dopo circa due anni di sviluppo, è possibile eseguire test secondo lo standard ift VE 08/4 anche per serramenti laccati
- Per determinare il metodo, sono stati testati 15 sistemi di laccatura, con due rispettivi sistemi di incollaggio per produttore, su cinque tipologie di legno, in base all'essiccazione standard o forzata della lacca
- È stato utilizzato un test di pelatura a rullo come metodo di test più severo

Sistema di incollaggio finestre



„Classe di resistenza” RC 3 resistenza antieffrazione „Classe di resistenza” per requisiti avanzati in ambienti privati. Con biadesivo sul fermavetro.

Uso intelligente dei nastri adesivi



Quali sono i vantaggi dell'incollaggio su legno laccato?

- Incollaggio e sigillatura con un solo nastro (ad es. Elementi in legno / alluminio non richiedono più sigillanti liquidi all'interno)
- Elevata adesione iniziale
- Resistenza ai raggi UV, all'invecchiamento, agli agenti atmosferici, ai plastificanti ed ai solventi
- DuploTEC® Cleaner U per la preparazione delle superfici (Latte da 1lt)
- Dispenser manuale per un'applicazione perfetta e semplice del nastro

Cosa si deve considerare per l'incollaggio su legno laccato?

- Rimuovere i residui di sporco sul vetro, ad es. con un raschietto
- Pulire il vetro con un prodotto per DuploTEC® Cleaner U
- Pulire la superficie laccata in legno con il nostro DuploTEC® Cleaner U
- Facile applicazione del nastro biadesivo con il dispenser manuale Lohmann

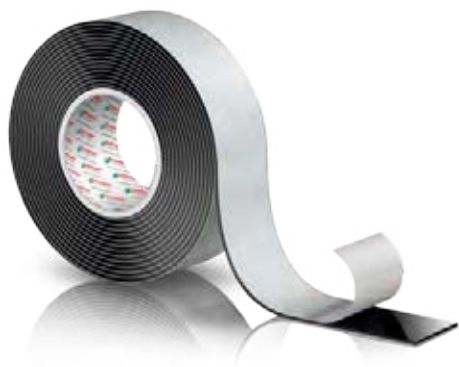
Versione 1

- Rimuovere il liner poco prima di incollare il vetro isolante
- Applicare i distanziali in modo incrociato
- Inserire la vetrocamera
- Posizionare correttamente la vetrocamera
- Fissare le controbattute

Versione 2

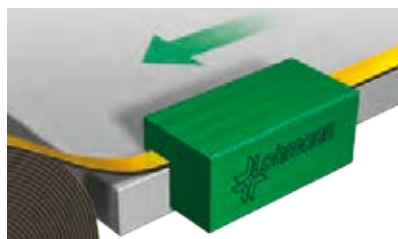
- Sollevare il liner e ripiegarlo su sé stesso negli angoli
- Inserire la vetrocamera
- Posizionare correttamente la vetrocamera e bloccarla
- Rimuovere il liner in senso opposto (tirare verso l'esterno)
- Fissare le controbattute

Il nastro biadesivo



SDG - Tape

Il dispenser



Applicatore manuale Lohmann

Il risultato



Clicca qui per guardare il nostro video su YouTube -
Lohmann SDG® incollaggio su finestre in legno e legno-alluminio

Come Procedere



Informazione sulla preparazione dei profili in legno.



1. Rimuovere i residui di porco sul vetro, ad es. con un raschietto



2. Pulire la superficie del vetro con DuploTEC® Cleaner U



3. Pulire la superficie del vetro con DuploTEC®-Cleaner



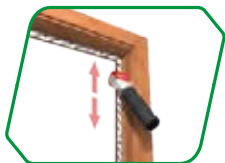
4. Applicare SDG - Tape mediante l'applicatore manuale



5. Il taglio sugli angoli può essere fatto testa/testa, sovrapposto o con taglio a 45°



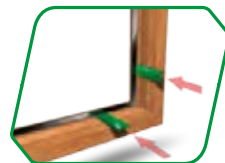
6. * Sigillare l'angolo con un punto di silicone



7. Pressare il nastro con l'aiuto di un rullino



8. Rimuovere il liner



9. Posizionare correttamente i distanziali



10. Inserire la vetrocamera



11. Spingere all'interno dei distanziali



12. Montare le controbattute



- 8.1 Sollevare il liner e ripiegarlo su sé stesso negli angoli



- 10.1 Inserire la vetrocamera



- 11.1 Posizionare correttamente i distanziali e vetrocamera



- 12.1 Rimuovere il liner in senso opposto tirando verso l'esterno (con ancolo di circa 180 gradi)



- 13.1 Montare le controbattute



Desiderate un unico fornitore?

Noi siamo un fornitore completo di meccanismi per finestre,
porte e scorrevoli, con soluzioni per legno, PVC e alluminio.
Scoprite tutto questo sul nostro sito:

www.maico.com



MAICO SRL

Via dei Legnai 15 · I-39015 S. Leonardo (BZ) · Tel +39 0473 65 12 00 · info@maico.com

**VALORIZZIAMO
IL SERRAMENTO**

Codice Uniform:

DC-S600

Nome Produttore:

DOW CORNING (R) 776 INSTANTFIX WB

SCHEDA DI SICUREZZA

+

SCHEDA TECNICA

DOW CORNING(R) 776 INSTANTFIX WB BLACK**1. ELEMENTI IDENTIFICATIVI DELLA SOSTANZA O DEL PREPARATO E DELLA SOCIETÀ/IMPRESA PRODUTTRICE**

- 1.1 Nome del prodotto** : DOW CORNING(R) 776 INSTANTFIX WB BLACK
- 1.2 Usi identificati** : Adesivo, agente agglutinante
- Usi sconsigliati** : Nessuno(a) conosciuto(a).
- 1.3 Società** : Dow Corning Europe S.A.
rue Jules Bordet - Parc Industriel - Zone C
B-7180 Seneffe
Belgio
- Indirizzo e-mail (Scheda di Sicurezza)** : sdseu@dowcorning.com
- Servizio Assistenza Clienti** : English Tel: +49 611237507
Deutsch Tel: +49 611237500
Français Tel: +32 64511149
Italiano Tel: +32 64511170
Español Tel: +32 64511163
- Fax: +32 64888683
- 1.4 Numero di telefono d'emergenza** : Dow Corning (Barry U.K. 24h) Tel: +44 1446732350
Dow Corning (Wiesbaden 24h) Tel: +49 61122158
Dow Corning (Seneffe 24h) Tel: +32 64 888240

2. INDICAZIONE DEI PERICOLI**2.1 Classificazione della sostanza o della miscela**

Secondo le Direttive EU 67/548/CEE o 1999/45/CE:

Non pericoloso.

2.2 Elementi per etichettatura**Etichettatura in conformità alla direttiva CEE**

Frasei-S : S24 Evitare il contatto con la pelle.
S51 Usare soltanto in luogo ben ventilato.

2.3 Altri pericoli

Contiene Metil(trimetossi)silano. Può provocare una reazione allergica.

DOW CORNING(R) 776 INSTANTFIX WB BLACK

3. COMPOSIZIONE / INFORMAZIONI SUGLI INGREDIENTI

Caratterizzazione chimica: Sigillante al silicone.

Secondo le Direttive EU 67/548/CEE o 1999/45/CE:

Nome	No. CAS	EINECS/ ELINCS No.	Numero di registrazione REACH	Conc. (% w/w)	Classificazione
------	---------	--------------------------	-------------------------------------	------------------	-----------------

No ingredienti pericolosi.

Secondo il Regolamento (CE) Num. 1272/2008:

Nome	No. CAS	EINECS/ ELINCS No.	Numero di registrazione REACH	Conc. (% w/w)	Classificazione
------	---------	--------------------------	-------------------------------------	------------------	-----------------

No ingredienti pericolosi.

Le classificazioni CLP si basano su tutti i dati attualmente disponibili, inclusi quelli provenienti da organizzazioni internazionali. Queste classificazioni sono soggette a revisione, non appena sono rese disponibili ulteriori informazioni.

4. MISURE DI PRONTO SOCCORSO

4.1 Descrizione delle misure di pronto soccorso:

Contatto con gli occhi : Sciacquare con acqua abbondante.

Contatto con la pelle : Sciacquare con acqua abbondante. Sfregare.

Se inalato : Portare all'aria aperta.

Ingestione : Consultare un medico.

5. MISURE ANTINCENDIO

5.1 Mezzi di estinzione appropriati : Sopra gli incendi di piccole dimensioni utilizzare anidride carbonica (CO₂), prodotto chimico estinguente secco o getto d'acqua. Sopra incendi di grandi dimensioni usare prodotto chimico estinguente, schiuma o getto d'acqua (nebulizzato). L'acqua può essere utilizzata per raffreddare i contenitori esposti al fuoco.

Mezzi di estinzione inadatti : Nessuno(a) conosciuto(a).

5.2 Pericoli durante l'estinzione degli incendi. : Nessuno(a) conosciuto(a).

Prodotti di combustione pericolosi : La decomposizione termica di questo prodotto durante la combustione o in condizioni di calore estremo, può dar luogo ai seguenti prodotti di decomposizione: Silice. Anidride carbonica e tracce di composti di carbonio parzialmente incombusti. Formaldeide. Composti del cloro. Prodotti azotati. Prodotti solforati.

5.3 Metodi antincendio speciali : Conviene indossare un respiratore autonomo e abiti protettivi. Determinare la necessità di evacuare o di isolare l'area secondo il piano di emergenza locale. Usare vaporizzazione

DOW CORNING(R) 776 INSTANTFIX WB BLACK

d'acqua per mantenere freddi i contenitori esposti al fuoco.

6. MISURE IN CASO DI FUORIUSCITA ACCIDENTALE

- 6.1 Precauzioni personali, equipaggiamento protettivo e procedure d'emergenza** : Indossare un equipaggiamento protettivo appropriato.
- 6.2 Precauzioni ambientale** : Non gettare grande quantità in fogna o nelle acque di superficie.
- 6.3 Procedure e materiali per il contenimento e la raccolta a scopo di pulizia** : Raschiare e mettere in un recipiente dotato di coperchio. Il prodotto rovesciato crea una superficie estremamente scivolosa.

7. MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO

- 7.1 Precauzioni per una manipolazione sicura** : E' necessaria una ventilazione generale. E' raccomandata la ventilazione locale. Non respirare i vapori. Evitare il contatto con la pelle e gli occhi. Non ingerire. Non gettare i residui nelle fognature.
- 7.2 Condizioni di stoccaggio** : Non immagazzinare con agenti ossidanti. Mantenere il contenitore chiuso e immagazzinare al riparo dall'acqua o dall'umidità.
Temperatura di stoccaggio: minimo/a -10 °C, massimo/a 30 °C
- 7.3 Usi specifici** : Riferirsi alla scheda tecnica disponibile su richiesta.

8. CONTROLLO DELL'ESPOSIZIONE/PROTEZIONE INDIVIDUALE**8.1 Parametri di controllo**

Nome	No. CAS	Limiti di esposizione
Niente.		

8.2 Controlli dell'esposizione

Controlli di esposizione : Ventilazione : Seconda dalla sezione 7.1

DOW CORNING(R) 776 INSTANTFIX WB BLACK**Equipaggiamento di protezione individuale**

- Protezione respiratoria** : Il contatto con acqua o aria umida libererà metanolo. Si prega di prendere in considerazione i limiti di esposizione professionali per il metanolo in vigore nel vostro paese.
-
- Convieni utilizzare una protezione respiratoria adeguata se il prodotto viene usato in grandi quantità, in spazi ristretti o in circostanze in cui vengono raggiunti o superati i limiti di esposizione.
- Secondo le condizioni di lavoro, indossare una maschera respiratoria fornita di filtro(i) AX oppure usare un autorespiratore autonomo.
- La scelta di uno tipo di filtro dipende dalla quantità e dal tipo di prodotto chimico manipolato al posto di lavoro. Per quanto riguarda le caratteristiche del filtro, contatti il Suo fornitore di protezioni respiratorie.
- Protezione delle mani** : Convieni indossare guanti semplici o guanti lunghi protettivi contro i prodotti chimici e toglierli in maniera corretta per evitare la contaminazione della pelle: Silver shield(TM). 4H(TM). Per quanto riguarda il tempo di penetrazione dei guanti..., vogliate contattare il fornitore di guanti di protezione per prodotti chimici.
- Protezione degli occhi/del viso** : Convieni indossare occhiali di sicurezza.
- Protezione della pelle** : Indossare tute di protezione impermeabili quando contatti significativi con la pelle possono succedere.
- Misure di igiene** : Usare corrette pratiche di igiene industriale. Lavarsi dopo la manipolazione, specialmente prima di mangiare, di bere o di fumare. Togliere immediatamente gli abiti contaminati.
- Altre informazioni** : Queste precauzioni sono valide per usi a temperatura ambiente. L'uso ad alte temperature e le applicazioni aerosol/spruzzo possono necessitare ulteriori precauzioni.
- Controllo dell'esposizione ambientale** : Riferirsi alla sezione 6 e 12.

9. PROPRIETÀ FISICHE E CHIMICHE

- Stato fisico** : Pasta.
- Colore** : Nero.
- Odore** : Lieve odore alcolico.
- Punto di infiammabilità** : > 100 °C (Closed Cup)
- Proprietà esplosive** : No
- Peso specifico** : 1,6
- Proprietà comburenti (ossidanti)** : No

DOW CORNING(R) 776 INSTANTFIX WB BLACK

Le informazioni fornite sopra non vanno utilizzate nella preparazione delle specifiche del prodotto. Mettersi in contatto con Dow Corning prima di redigere tali specifiche.

10. STABILITÀ E REATTIVITÀ

- 10.1 Reattività** : Questo prodotto libera metanolo.
- 10.2 Stabilità** : Stabile in normali condizioni di uso.
- 10.3 Possibilità di reazioni pericolose** : Nessuno(a) conosciuto(a).
- 10.4 Condizioni da evitare** : Non determinato(a).
- 10.5 Materie da evitare** : Può reagire con agenti ossidanti forti. Evitare qualsiasi possibile contatto con l'acqua. Proteggere dall'umidità.
- 10.6 Prodotti di decomposizione pericolosi** : La decomposizione termica di questo prodotto durante la combustione o in condizioni di calore estremo, può dar luogo ai seguenti prodotti di decomposizione: Silice. Anidride carbonica e tracce di composti di carbonio parzialmente incombusti. Formaldeide. Composti del cloro. Prodotti azotati. Prodotti solforati.

11. INFORMAZIONI TOSSICOLOGICHE**Tossicità acuta:**

- Contatto con gli occhi** : Può incomodare temporaneamente.
- Contatto con la pelle** : Grandi quantità in contatto con aree significative della pelle possono provocare effetti sistemici negativi.
- Se inalato** : Può provocare vertigini, sonnolenza, confusione, mal di testa, nausea e, ad alte concentrazioni, svenimenti.
- Ingestione** : Forma metanolo. Inghiottire grandi quantità può provocare effetti sistemici negativi e cecità.

Tossicità cronica:

- Contatto con la pelle** : Può causare sensibilizzazione in soggetti predisposti attraverso il contatto con la pelle. Il contatto cutaneo ripetuto o prolungato può provocare effetti sistemici negativi.
- Se inalato** : L'inalazione prolungata o ripetuta può provocare effetti sistemici negativi.
- Ingestione** : L'ingestione ripetuta può provocare effetti sistemici negativi.

- Effetti tossicocinetici, effetti sul metabolismo e distribuzione** : Può essere assorbito dalla pelle in quantità pericolose.

DOW CORNING(R) 776 INSTANTFIX WB BLACK

Altri effetti pericolosi per la salute : Questo prodotto contiene una o più sostanze che, sotto forma di polvere costituisce un rischio in caso di inalazione. Questo non è pertinente per lo stato fisico attuale del prodotto poiché non è sotto forma respirabile.

- ¹ Basato su risultati di test sul prodotto.
² Basato su risultati di test relative a prodotti simili.

12. INFORMAZIONI ECOLOGICHE**12.1 Ecotossicità**

Non si prevedono effetti negativi sugli organismi acquatici.

12.2 Persistenza e degradabilità

Materiale solido, insolubile in acqua. Nessun effetto negativo anticipato.

12.3 Bioaccumulazione

Nessun potenziale di bioaccumulazione.

12.4 Scarico nelle acque / Mobilità nel suolo

Impatti sull' impianto di trattamento delle acque di rifiuto:

Nessun effetto negativo sui batteri è prevedibile.

13. CONSIDERAZIONI SULLO SMALTIMENTO

Eliminazione del prodotto e dell'imballaggio : Eliminare nel rispetto della normativa vigente in materia. Secondo il catalogo europeo dei rifiuti, i codici dei rifiuti non sono specifici al prodotto, ma specifici all'applicazione. I codici dei rifiuti devono essere assegnati dall'utilizzatore, di preferenza dopo discussione con le autorità responsabili per lo smaltimento dei rifiuti.

14. INFORMAZIONI SUL TRASPORTO**Strada / Ferrovia (ADR/RID)**

Non soggetto a ADR/RID.

Via marittima (IMDG)

Non soggetto a codice IMDG.

Transporte aereo (IATA)

Non soggetto alle regole IATA.

DOW CORNING(R) 776 INSTANTFIX WB BLACK**15. INFORMAZIONI SULLA REGOLAMENTAZIONE****15.1 Sicurezza, salute e regolamentazioni ambientali/legislazione specifica per la sostanza o la miscela**Stato

EINECS	:	Tutti gli ingredienti elencati, esenti da o sottoposto alla notifica (ELINCS).
AICS	:	Tutti gli ingredienti elencati, esenti da o sottoposto alla notifica.
IECSC	:	Tutti gli ingredienti elencati o esenti da.
KECL	:	Tutti gli ingredienti elencati, esenti da o sottoposto alla notifica.
PICCS	:	Tutti gli ingredienti elencati, esenti da o sottoposto alla notifica.
DSL	:	Tutti gli ingredienti elencati o esenti da.
TSCA	:	Tutti gli ingredienti elencati o esenti da.

16. ALTRE INFORMAZIONI

La scheda di sicurezza di questo prodotto è stata preparata in conformità con l'articolo 31 e l'Annesso II del Regolamento EU REACH e con gli emendamenti significativi successivi sull'adeguamento alle leggi, regolamenti e norme amministrative relative alla classificazione, imballaggio, etichettatura di sostanze pericolose e preparati.

La persona in possesso del presente Elenco dei dati per l'uso sicuro dei prodotti è responsabile e garantisce che le informazioni in esso contenute siano lette e comprese da tutti coloro che utilizzano, maneggiano, eliminano o in qualsiasi modo vengano a contatto col prodotto. Se il destinatario della fornitura successivamente produce una formulazione contenente un prodotto Dow Corning, questi è il solo responsabile della trasmissione di tutte le informazioni pertinenti contenute nell'Elenco dei dati per l'uso sicuro dei prodotti della Dow Corning, da quest'ultimo all'Elenco dei dati per l'uso sicuro dei prodotti della ditta utilizzatrice in conformità con l'articolo 31 e l'Annesso II del Regolamento EU REACH.

Tutte le informazioni e le istruzioni fornite in questa Scheda di Sicurezza (SDS) si basano sullo stato attuale delle conoscenze scientifiche e tecniche al momento della data indicata sulla stessa SDS. Dow Corning non sarà considerata responsabile per qualsiasi difetto del prodotto in rapporto alla sua SDS, se si verificasse che il difetto non sia riscontrabile considerando lo stato attuale delle conoscenze scientifiche e tecniche.

Come menzionato sopra, questa Scheda di Sicurezza è stata preparata in conformità con la legge europea applicabile. Se voi acquistate questo materiale al di fuori dell'Europa, dove la conformità alla legge può essere differente, voi dovreste procurarvi dal vostro fornitore locale una Scheda di Sicurezza applicabile al paese dove questo prodotto viene venduto e dove si suppone sia usato. Si prega di notare che l'aspetto e il contenuto della SDS può variare - anche per lo stesso prodotto - tra paesi diversi, rispecchiando diversi requisiti di conformità. Se avete qualsiasi domanda da porre, riferitevi al vostro fornitore locale Dow Corning.

Sorgente dell'informazione : Dati interni e informazioni disponibili pubblicamente

SCHEDA DI DATI DI SICUREZZA

Secondo l'articolo 31 e l'Annesso II del Regolamento EU REACH



Versione: 1.0

Data di revisione: 18.05.2011

Sostituisce la data: -

DOW CORNING(R) 776 INSTANTFIX WB BLACK

Preliminary Product Information Silicone Bonding Sealant



DOW CORNING

Dow Corning® 776 InstantFix WB

FEATURES

- Easy-to-use 1-part Silicone
- No squeeze-out
- Provides Instant Green Strength
- UV- and weather -resistant
- Primerless adhesion to a wide range of substrates such as PVC, coated wood, glass, etc.
- Odorless and non-corrosive cure
- Suitable for automated assembly applications
- Elastic Bonding Silicone
- High level of structural capability
- Temperature stability over a wide range: -50°C (-58°F) to +150°C (302°F)

BENEFITS

- Enhancing productivity due to immediate handling
- Saves time as no buffer for strength build up required
- For factory glazing and on-site application

COMPOSITION

- 100% Silicone
- 1-part neutral Alkoxy Sealant

Instant Strength neutral cure silicone for window & door assembly

APPLICATIONS

- Dow Corning® 776 InstantFix WB is a 1 part silicone sealant specifically designed for window & door bonding application that require immediate handling and processing of the units. It provides immediate strength directly after application enhancing productivity. Dow Corning® 776 InstantFix a silicone which shows primerless adhesion to a variety of substrates typical for windows and doors. As a 1-part silicone it is suitable for manual and automated processes and provides excellent long-term durability.

TYPICAL PROPERTIES

Specification Writers: These values are not intended for use in preparing specifications. Please contact your local Dow Corning sales office or your Global Dow Corning Connection before writing specifications on this product.

Test	Property	Unit	Result
<u>As supplied – uncured state</u>			
CTM97B	Specific gravity g/ml 1.43	g/ml	1.66
ASTM D 2202	Flow (sag or slump)	mm	0
ASTM C 679	Tack-free time (23°C/77°F, 50% R.H.)	minutes	30
	Curing Time (23°C/77°F, 50% R.H.)		
	- after 24 hours	mm	2
	- after 72 hours	mm	4
	String	mm	<15
	Application Temperature Range	°C (°F)	+15 to +30 (59-86)
<u>As cured after 7 days at +23°C (73°F) 2mm sheet</u>			
ASTM D2240	Durometer hardness, Shore A	Points	>43
ASTM D0412	Tensile Strength at 100% elongation	MPa	0.8
ASTM D0412	Tensile strength at break	MPa	1.8
ASTM D0412	Elongation at break	%	700
<u>Properties after 28d cure at 50% RH and +23°C (73°F) 12mmx12mmx50mm H-Piece (ISO 8339)</u>			
ISO 8339	Elongation at break	%	>160
	Tensile strength	MPa	1.2
	Green Strength		
	<i>Immediately</i>	Pa	1500
	<i>After 2h</i>	Pa	3000
	<i>After 24h</i>	Pa	
	<i>After 72h</i>	Pa	
	Service temperature range	°C(°F)	-50to+150 (-58to302)

Add any footnote text here, or delete this line

16010422-1

Preliminary Product Information Silicone Bonding Sealant



DOW CORNING

Dow Corning® 776 InstantFix WB

DESCRIPTION

DOW CORNING® 776 InstantFix WB is a one-part, neutral curing alkoxy silicone sealant designed specifically for window bonding application

Neutral alkoxy silicones cure at room temperature on exposure to water vapor in the air, giving off a small amount of alcohol.

GREEN STRENGTH

DOW CORNING® 776 InstantFix WB provides immediate green strength. Once applied and substrates put together, DOW CORNING® 776 InstantFix WB is able to withstand certain dynamic and constant loads.

This property is unique and can eliminate the usage of tapes for pre-fixing. It therefore is able to enhance productivity, can save time and labor cost. The immediate green strength is about 5 times higher than any other standard sealant which typically allows to move freshly bonded window units & window components immediately

HOW TO USE

DOW CORNING® 776 InstantFix WB is a ready to use silicone sealant. It provides excellent strength and adheres to a wide range of most common window materials such as PVC, coated wood, metal and glass.

DOW CORNING® 776 InstantFix WB can be used for fully automated robotized applications and is also suitable for manual applications.

It has good workability and ease of use properties, low string and a high compression resistance. There is far less squeeze out as seen with standard sealants.

As it is a moisture curing sealant, the reaction starts at the surface exposed to moisture and cures in depth. The deeper the joint is, the longer it takes the sealant to cure completely. Moisture has to migrate further to the already cured skin and as this skin becomes thicker, the reaction slows further down.

For Bonding application, the joint depth in general should not be deeper than 10mm to achieve allow reasonable cure times. However, the ultimate joint depth must not exceed 14-15mm.

BONDING APPLICATION

DOW CORNING® 776 InstantFix WB offers good adhesion to most common window substrates such as PVC, coated wood, glass and metal. The sealant is compatible with most commonly used glazing components. It is compatible to DOW CORNING® Neutral curing Construction sealants and DOW CORNING® Neutral Curing Insulating Glass Sealants. It is important when selecting components within Window Bonding Application to ensure adhesion and compatibility by carrying out tests.

As a one-part neutral curing system, moisture vapor/humidity is required for cure. Substrates have to be put together within the above stated open time before skin formation. High humidity level at higher temperatures accelerate the cure process.

Green Strength is continuously building up during cure. Adhesion to the substrates is developed parallel to curing. Although the strength build up is quite fast, the sealant will develop its final properties once completely cured. Therefore Windows should not be installed before complete cure also.

A further requisite for a high quality bonding application consists in an appropriate joint dimension. Depending on parameters such as glass weight, window sizes, but also frame materials and temperatures, joint dimensions may vary. Typical joint dimensions are in a range of 4mm x 8mm / 4mm x 10mm, but strongly depend on the specific parameters of the window system and the conditions it is exposed to after installation. For further information please contact your local technical service engineer, who can help determining the required joint dimensions. More specific information about bonding are available in the Technical Manual for Bonded Windows. For each bonding project separately and depending on customer requirements, Dow Corning Construction Industry Technical Service will provide a tailor-made solution. .

Preliminary Product Information Silicone Bonding Sealant



DOW CORNING

Dow Corning® 776 InstantFix WB

CLEANING

Substrates must be clean prior to application to ensure adhesion durability. All surfaces must be clean from contaminants and residues such as grease, oil, dust, water, frost, surface dirt, old sealants or glazing compounds and protective coatings. Metal, glass and plastic surfaces should be cleaned by solvent procedures

Solvent should be wiped on and off with clean, oil- and lint-free cloths. DOW CORNING® R40 Cleaner is recommended for solvent cleaning substrates. The ventilation time at room temperature should be at least 1 minute. Please contact your Dow Corning Technical Service Engineer for more information.

COLOR

DOW CORNING® 776 InstantFix WB is available in black and white color.

PRIMING

For each project separately, it is essential that adhesion to all concerned surfaces should be tested before application. If adhesion requires priming, a primer such as DOW CORNING® 1200 OS is in general recommended. When priming, the ventilation time at room temperature should be at least 1 minutes.

Priming should be done with in 4 hours after cleaning. If there is a greater time delay, cleaning process has to be repeated again. Project specific priming regulation needs to be discussed and approved by DOW CORNING Technical Department. Please contact your local DOW CORNING Technical Service Engineer for further advice.

MASKING AND TOOLING

Areas adjacent to joints may be masked to ensure a neat sealant line. Do not allow masking tape to touch clean surfaces to which the silicone sealant is to adhere. Tooling should be completed in one continuous stroke before skin building. Masking tape should be removed immediately after tooling.

MAINTENANCE

No maintenance is needed, once sealant properly applied and cured. If glass units need to be replaced or sealant becomes damaged, sealant joint has to be cut back as much as possible. DOW CORNING® 776 InstantFix WB will adhere to cured silicone sealant which exhibits a clean knife-cut or abraded surface.

EQUIPMENT CLEANING

Once sealant is used in conjunction with an dispensing equipment, dispensing system needs to be air-tight and moisture tight as otherwise sealant will start to cure over time. Normally there is no specific cleaning required as it is a one-part silicone sealant. Material which stays uncured in the nozzle, will start to cure. To avoid that, nozzle should be covered with a moisture tight material such as metal

HANDLING PRECAUTIONS

Product safety information required for safe use is not included. Before handling, read product and safety datasheet and container label for safe use, physical and health hazard information. The material safety data sheet is available on the DOW CORNING website at www.dowcorning.com.

You can also obtain a copy from your local DOW CORNING sales representative or Distributor or by calling your local DOW CORNING Global Connection.

USABLE LIFE AND STORAGE

When stored at or below +30°C (86°F) in the original unopened containers, DOW CONRING® 776 InstantFix WB has a usable shelf life of 12 month from the date of production.

Storage conditions must be respected as higher temperatures will significantly reduce shelf life.

COLOR AND PACKAGING INFORMATION

DOW CONRING® 776 InstantFix WB is available in white and black. For manual application it is provided in 310ml cartridges and 600ml sausages as well as in 25kg pails and 250kg drums

LIMITATIONS

DOW CONRING® 776 InstantFix WB must not be used for structural glazing applications in façade or as a sealant for insulating glass units. Prior to use DOW CONRING® 776 InstantFix WB in fully automated bonding applications, it is recommended to contact DOW CORNING CONSTRUCTION INDUSTRY Technical Service. Each project shall be specifically and separately approved by DOW CORNING. Project approval involves the following prerequisites:

-Joint dimensioning and print reviews

-Successful laboratory adhesion and compatibility testing to all relevant building components in direct or indirect contact with the bonding sealant.

-Observance of professional sealant application and workmanship standards.

Because of the risk of incompatibility, DOW CONRING® 776 InstantFix WB must not come into contact with, or be exposed to, sealants that liberate acetic acid.

This product is neither tested nor represented as suitable for medical or pharmaceutical uses.

HEALTH AND ENVIRONMENTAL INFORMATION

To support Customers in their product safety needs, Dow Corning has an extensive Product Stewardship organization and a team of Product Safety and Regulatory Compliance (PS&RC) specialists available in each area.

For further information, please see our Web site, dowcorning.com or consult your local Dow Corning representative.

LIMITED WARRANTY INFORMATION – PLEASE READ CAREFULLY

The information contained herein is offered in good faith and is believed to be accurate. However, because conditions and methods of use of our products are beyond our control, this information should not be used in substitution for customer's tests to ensure that our products are safe, effective, and fully satisfactory for the intended end use. Suggestions of use shall not be taken as inducements to infringe any patent.

Dow Corning's sole warranty is that our products will meet the sales

specifications in effect at the time of shipment.

Your exclusive remedy for breach of such warranty is limited to refund of purchase price or replacement of any product shown to be other than as warranted.

DOW CORNING SPECIFICALLY DISCLAIMS ANY OTHER EXPRESS OR IMPLIED WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE OR MERCHANTABILITY.

DOW CORNING DISCLAIMS LIABILITY FOR ANY INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES.

We help you invent the future.™

dowcorning.com

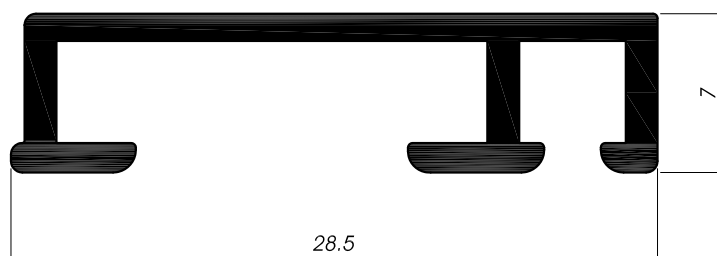




REVISIONE N°0
del 15/02/24

SCHEDA TECNICA: PROFILI ALLUMINIO

NOME ARTICOLO:	LA1230
DESCRIZIONE:	Profilo Anta serie Minimal
MATERIALE:	Alluminio: lega UNI EN AW-6060
LUNGHEZZA DI ESTRUSIONE:	Barre da 6 metri



Scala: 3:1

Sezione del profilo

lega di Alluminio - CORRISPONDENZA FRA NORMATIVE:

USA	ITALIA	GERMANIA	GERMANIA	FRANCIA	USA	USA
A.A.	UNI	DIN	W.N.	AFNOR	B.S.	S.N.
6060	9006/1 EX UNI 3569	AlMgSi0,5	3,3206	6060	6063	AlMgSi0,5

CARATTERISTICHE MECCANICHE:

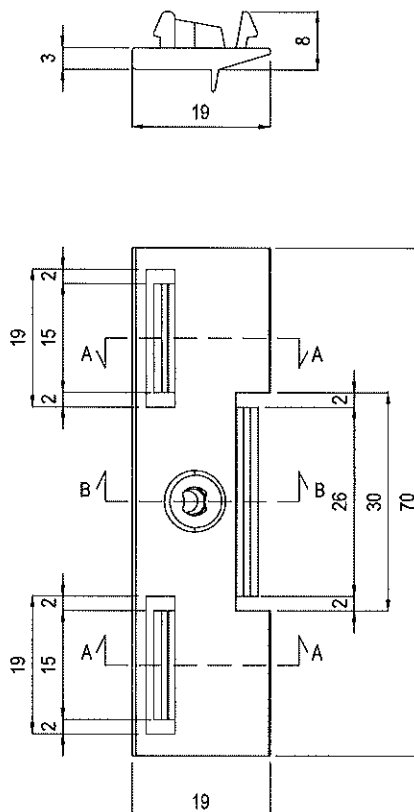
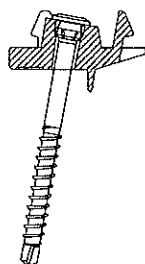
DESIGNAZIONE NUMERICA A.A.	6060 UNI 9006 parte I*
STATO FISICO IN BASE A UNI 3565	TA
STATO FISICO IN BASE A UNI 8278	T5
CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE RM (N/mm ²)	205
CARICO DI SNERVAMENTO Rp 0,2 (N/mm ²)	165
ALLUNGAMENTO A %	10
DUREZZA HB	60 (minimo)

COMPOSIZIONE CHIMICA:

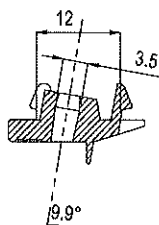
Si	0.3÷0.6	Zn	0.15
Fe	0.1÷0.3	Ni	0
Cu	0.10	Pb	0
Mg	0.35÷0.6	Ti	0.10
Mn	0.1	Al	Rimanente
Cr	0.05	Sn	0

APPROVATO 18/01/2024

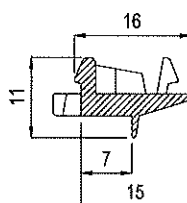
Manile



Sezione B-B



Sezione A-A

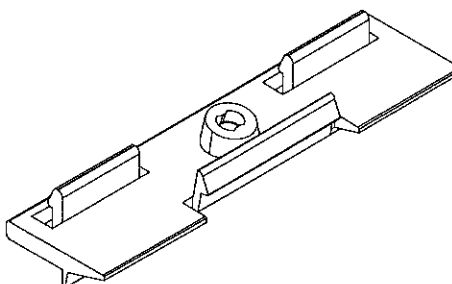


DISTINTA ART.

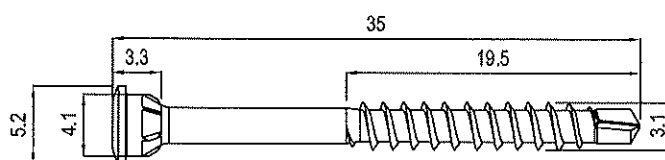
Codice articolo	Q.tà
000LC200	1 pz.
LVP130	1 pz.

Codice articolo

LC200



Codice disegno: 023-7940_P4		Colore 1: Nero	Materiale: POM-Hostaform	---	---	---	
Cliente: UNIFORM	Foglio 01	Colore 2: -	Tolleranze generali: IT11	REV.	DATA	DESCRIZIONE	DISEGNATORE
	Scala: 1:1	Colore 3: -	Confezione base: -	Eseguito da: Nicola P.	Data 27/03/2024		
				Controllato da:	Data 18/01/2024		
				Approvato da:	Data 18/01/2024		
Descrizione: Clip anta Minimal-T57							
TUTTI I DIRITTI SONO RISERVATI A UNIFORM S.p.A. - RIPRODUZIONE VIETATA -				RQ 7.3.05 Vers.2		www.uniform.it	

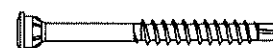


Wurth-Assy3x35
art.0178 853 35

Scala 2:1

APPROVATO 18/01/2024
Wilde

16010422-1



Scala 1:1

Codice articolo
LVP130

Codice disegno: 023-7940_P6		Colore 1: Nichelato	Materiale: Acciaio				
Cliente: UNIFORM	Foglio 1	Colore 2: "	Tolleranza generali: "				
	Scala: 1:1	Colore 3: "	Confezione base: "				
Descrizione: Vite autoforante autosvasante 3x35mm mezzo filetto testa ridotta				REV.	DATA	DESCRIZIONE	DISEGNATORE
				Eseguito da: Nicola	Data 05/08/2023		
				Controllato da:	Data		
				Approvato da:	Data		

REVISIONE N°0
del 12/02/10

UNIFORM®
SISTEMI PER SERRAMENTI



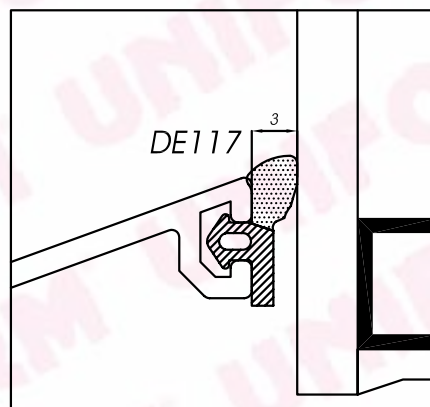
SCHEDA TECNICA: GUARNIZIONI

NOME ARTICOLO:	DE117
DESCRIZIONE:	Guarnizione Anta 3mm
MATERIALE:	EPDM + EPDM Espanso
CONFEZIONE:	150 mt



Scala: 3:1

Sezione della guarnizione da bobina



Scala: 2:1

Sezione della guarnizione in posizione di lavoro

Struttura Semirigida - EPDM 80 ShA

CARATTERISTICHE MATERIALE:

UNITA' DI MISURA:

NORMATIVA DIN 7863, Tipo C:

DUREZZA:	Shore A	80 ± 5
CARICO DI ROTTURA A TRAZIONE:	N/mm²	7.5
ALLUNGAMENTO A ROTTURA:	%	150
COMPRESSION SET:	@ 100 °C	35
	@ -25 °C	90

Parte Morbida - EPDM Espanso - Esp06

CARATTERISTICHE MATERIALE:

UNITA' DI MISURA:

NORMATIVA DIN 7863, Tipo C:

DENSITA':	g/cm³	0,6 ± 0,1
ASSORBIMENTO ACQUA:	%	<5
RESISTENZA AI RAGGI UV:	-	Buona
FLESSIBILITA' 5h a -30°C:	-	Nessuna Rottura
TEMPERATURE DI IMPIEGO:	°C	-30 ± +80

UNIFORM S.p.A.
Via dell'Agricoltura, 36 - 37046 Minerbe (Verona)
Tel. 0442.66 96 69 r.a. - Fax (+39) 0442.64 16 90
http: //www.uniform.it - e-mail: uniform@uniform.it

16010422-1



Guarnizioni e profili di materiale plastico

Valori di CONDUTTIVITA' TERMICA

MATERIALE	CONDUTTIVITA' TERMICA (W/mK) a 20°C	FONTE
TPE SHORE A 90	0.19	Scheda tecnica fornitore
TPE SHORE A 60	0.19	Scheda tecnica fornitore
TPE SHORE A 30	0.21	Scheda tecnica fornitore
EPDM	0.25	Annex D - EN 10077-2
PVC	0.17	Annex D - EN 10077-2
PU (polyurethane)	0.25	Annex D - EN 10077-2
POLYAMIDE	0.25	Annex D - EN 10077-2
POLYAMIDE 6.6	0.30	Annex D - EN 10077-2



VETRERIA ZAMBONI GUERRINO

DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE

D.o.P. n° 1094 secondo allegato III del regolamento UE 305/2011



5+5.4/18 ARIA/3+3.1

Vetrerie isolanti per uso in edilizia e nelle costruzioni

Vetreria Zamboni Guerrino – Via A. Meucci, 18 – 37036 San Martino B.A. (VR)

EN 1279-5:2005 + A2:2010

Caratteristiche essenziali	AVCP systems	Prestazione
<u>Sicurezza in caso di incendio</u>		
Resistenza al fuoco	1	NPD
Reazione al fuoco	3,4	NPD
Resistenza al fuoco proveniente dall'esterno	3,4	NPD
<u>Sicurezza nell'uso</u>		
Resistenza ai proiettili	1	NPD
Resistenza all'esplosione	1	NPD
Resistenza agli attacchi manuali	3	P4A
Resistenza agli urti (prova del pendolo)	3	1B1/2B2
Resistenza agli sbalzi improvvisi di temperatura e alle differenze di temperatura	4	NPD/NPD
Resistenza a carichi di vento, neve e ai carichi permanenti	4	45/45-45/45
<u>Protezione contro il rumore</u>		
Isolamento al rumore aereo diretto (EN 12758) – Rw (C;Ctr): Db (Stimato)	3	NPD
<u>Proprietà termiche</u>		
Emissività dichiarata	3	NPD/NPD
Valore U W/m²K (EN 673)	3	2.6
<u>Proprietà di irraggiamento</u>		
Trasmissione luminosa	3	0.79
Riflessione luminosa	3	0.14/0.14
<u>Caratteristiche energetiche</u>		
Trasmissione energetica	3	0.62
Riflessione energetica	3	0.11/0.12
Fattore solare g	3	0.67/NPD
<u>Durabilità</u>		
	3	Pass

NPD = No Performance Determined (Caratteristica non Dichiarata)

La prestazione del prodotto sopra identificato è conforme all'insieme delle prestazioni dichiarate.

La presente dichiarazione di responsabilità viene emessa, in conformità al regolamento (UE) n. 305/2011, sotto la sola responsabilità del fabbricante sopra identificato. Firmato a nome e per conto del fabbricante da:

Responsabile Produzione	Luogo e data del rilascio	Firma
Zamboni Guerrino	San Martino Buon Albergo – Verona 30/04/2021	 Vetreria Zamboni Guerrino Via A. Meucci, 18 37036 S. MARTINO B.A. (VR) Partita I V A: 0255056 023

16010422-1

① Stratobel Clearlite 55.4 Ricotto ② 18 mm Air 100% ③ Stratobel Clearlite 33.1 Ricotto

Simulazione di dati sulle prestazioni in opera del vetro

☀ Caratteristiche luminose - EN 410

Trasmissione luminosa : τ_v [%]	79
Riflessione luminosa : ρ_v [%]	14
Riflessione luminosa interna : ρ_{vi} [%]	14
Indice di resa dei colori : R_a [%]	98

🔥 Caratteristiche energetiche - EN 410

Fattore solare : g [%]	67
Riflessione energetica esterna : ρ_e [%]	11
Riflessione energetica interna : ρ_{ei} [%]	12
Trasmissione diretta dell'energia : τ_e [%]	62
Assorbimento energetico vetro 1 : α_{e1} [%]	22
Assorbimento energetico vetro 2 : α_{e2} [%]	5
Assorbimento energetico totale : α_e [%]	27
Coefficiente di shading : SC	0.77
Trasmissione dei raggi ultravioletti : τ_{uv} [%]	0
Selettività	1.18

🔥 Proprietà termiche - EN 673

Trasmittanza termica (vetri verticali) : U value [W/($m^2 \cdot K$)]	2.6
--	-----

🔊 Riduzione acustica

Direct airborne sound reduction - Interpolated : R_w (C;Ctr) [dB] ¹	41 (-2;-5)
--	------------

🛡 Caratteristiche di sicurezza

Resistenza al fuoco - EN 13501-2	NPD
Reazione al fuoco - EN 13501-1	NPD
Resistenza ai proiettili - EN 1063	NPD
Resistenza alle effrazioni - EN 356	P4A
Resistenza agli urti (Prova del pendolo) - EN 12600	1B1 / 2B2
Resistenza all'esplosione - EN 13541	NPD

📏 Spessore e peso

Spessore nominale : [mm]	35.9
Peso : [kg/m ²]	42

¹ Gli indici acustici sono stimati e non testati o calcolati. Si riferiscono a una vetrata avente dimensione 1230 x 1480 mm secondo la norma EN ISO 10140-3. Le effettive prestazioni in opera possono variare in funzione delle reali dimensioni della vetrata e della stanza, del sistema di supporto, del tipo di installazione, dell'ambiente, delle sorgenti di rumore ecc. L'accuratezza degli indici riportati è di +/- 2 dB.



Glass Configurator
Calculation software verified by INISMa
EN 410 and EN 673
Report n° 2018B COU 35741



Molti prodotti AGC sono adesso disponibili nella versione Low-Carbon Glass. Questa versione non altera le proprietà delle specifiche del glass configuration. Per maggiori informazioni riguardo la gamma di vetri AGC Low-Carbon, visita il sito YourGlass nella sezione Low-Carbon.

L'AGC Glass Configurator è uno strumento di simulazione che analizza le prestazioni per lo scopo limitato di aiutare l'utente nella valutazione delle prestazioni per la configurazione del vetro identificato in questo report. Le prestazioni stimate si applicano esclusivamente ai prodotti in vetro prodotti o trattati da AGC. Questo strumento di simulazione non deve essere inteso come sostitutivo di una Dichiarazione delle prestazioni ufficiale, pertanto può contenere alcune variazioni, sebbene AGC abbia compiuto ogni possibile sforzo per verificare l'affidabilità dello stesso. L'utente si assume ogni rischio correlato ai risultati forniti dallo strumento ed è il solo responsabile per la selezione della configurazione di vetro più appropriata per la sua applicazione.

Il presente documento deve essere inteso a scopo informativo e non può, in alcun caso, essere interpretato quale accettazione di alcun ordine da parte del Gruppo AGC. Consultare le Condizioni d'uso specifiche per gli standard di calcolo utilizzati, il numero del report del test INISMa e l'accuratezza dei valori.

AGC non fornisce alcuna garanzia, espressa o implicita, di alcun tipo in relazione allo strumento Glass Configurator. Non si rilasciano garanzie di commerciabilità, non violazione o adeguatezza a uno scopo particolare e nessuna garanzia sarà ritenuta implicita, per effetto di legge o altrimenti. In nessun caso AGC può essere ritenuta responsabile per danni diretti, indiretti, consequenziali o incidentali di alcun tipo in relazione a o derivanti dall'uso dello strumento Glass Configurator.