

# Collano RP 2730

Colle PUR 1C, Type I selon EN 15425:2017 pour des éléments de structure en bois

## Caractéristiques

### Base

Polyuréthane

### Couleur

Sable, beige

### Densité

1,3 g/cm<sup>3</sup>

### Taux de matières solides

100%

### Consistance

Fluide

### Viscosité (Brookfield)

20'000-30'000 mPa·s

### Forme

Liquide

### Stockage

9 mois dans les emballages d'origine non ouverts à 15-25 °C

## Champs d'application et matériaux

### Applications porteuses

Pour le collage de surfaces et d'aboutages structurels en épicéa, sapin et pin selon EN 14080 (planches en bois lamellé, poutres en bois lamellé), EN 16351 (panneaux en bois massif contrecollé) et EN 15497 (bois massif abouté).

### Applications non porteuses

Dans l'industrie générale du bois en cas d'exigences élevées de collage. Pour les essences de bois européennes courantes. Dans le cas de bois tropicaux et d'essences de bois avec une part élevée de substances, nous recommandons des essais de collage. Pour les matériaux dérivés du bois ou d'autres matériaux ouverts à la diffusion. Important: Pour le durcissement, au moins un côté des éléments d'assemblage doit permettre à l'humidité d'arriver jusqu'au joint de colle.

## Performance | Caractéristiques des matériaux

Contrôlé selon EN 15425 par l'organisme d'essai de matériaux (MPA) de l'Université de Stuttgart.

Pour les applications spéciales, il est possible de réaliser des essais de composants spécifiques au projet chez Collano.

### Résistance finale

Type de colle EN 15425:2017 - I - 70 - GP - 0,3

## Unité d'emballage

Fûtes en tôle de 50 kg et 240 kg  
Fluid-Bags de 1'100 kg

## Données d'application

Le comportement des colles PUR 1C en matière de durcissement dépend de l'humidité et de la température des pièces à assembler, ainsi que des conditions environnementales. Toutes les données sont fondées sur des essais réalisés sous atmosphère normale (20 °C et 65 % d'humidité relative) et avec une humidité du bois de 12%. D'autres conditions peuvent entraîner des écarts dans les indications. Pour les applications porteuses, les spécifications normatives doivent être impérativement respectées (collage des surfaces EN 14080, collages d'aboutage EN 15497).

### Quantité à appliquer de la colle

140–200 g/m<sup>2</sup>

Une humectation intégrale des pièces est une condition préalable. La colle doit sortir de bout en bout de manière visible du joint de colle comprimé.

### Pression

0,6–1,0 N/mm<sup>2</sup> pour les applications porteuses

0,1–1,0 N/mm<sup>2</sup> pour les applications générales

La pression doit permettre d'assurer une épaisseur de joint < 0,3 mm.

### Humidité du matériau

8–15% pour les applications porteuses

Une humidité élevée accélère le durcissement, et une humidité réduite le ralentit.

### Température d'application

18–30 °C pour les applications porteuses

10–30 °C pour les applications générales

Les pièces à assembler, l'air et la colle doivent présenter une température correspondante.

### Temps ouvert maximum

< 30 minutes (temps d'attente maximal)

La colle doit toujours être adhésive lors de l'application de la pression de compression.

### Temps de pressage minimum

> 75 minutes pour une épaisseur de joint < 0,1 mm

> 150 minutes pour une épaisseur de joint 0,1–0,3 mm

Déterminé selon EN 1541 6-5

### Temps de conditionnement

3 heures

### Résistance finale

7 jours

## Mise en œuvre

Sur les surfaces de grandes dimensions ou en continu, appliquez la colle à l'aide d'un appareil adéquat. Avant le collage, conditionnez les pièces à assembler en fonction des conditions environnementales qui règnent sur le site où elles seront installées. Des surfaces propres, exemptes de graisse et fraîchement rabotées sont déterminantes pour une résistance de liaison optimale. Le temps de durcissement minimum de collages d'aboutage dépend du temps de pressage minimal indiqué pour un joint colle de 0,1 mm. Pour les applications porteuses, l'épaisseur du joint doit être de 0,3 mm au maximum. Bien préparer le processus de collage et utiliser un produit aux propriétés d'emploi adaptées.

### Donnes supplémentaires

Les éléments porteurs doivent être réalisés impérativement selon les spécifications nationales ou internationales. Surveiller la qualité en fonction des normes relatives aux produits.

### Nettoyage

Vous pouvez retirer les excès de colle liquide présents sur les pièces avec Collano HP 3000 ou de l'éthanol. Pour enlever la colle durcie, utilisez Collano HP 3000.

### Solutions anti-durcissement

Pour éviter que la colle adhère aux équipements, aux outils ou aux machines, utilisez Collano HP 2000. Tremper dans le Collano HP 4000 les pistolets, les buses et têtes d'encollage pour éviter le durcissement de la colle. Pour de plus amples informations concernant le nettoyage et l'adhérence, consultez la notice "Préparation et nettoyage colles PUR".

## Mesure de protection

Nous vous recommandons de porter des lunettes de sécurité et des gants lorsque vous manipulez le produit liquide. Veuillez respecter les consignes figurant dans la fiche de données de sécurité.

### Garantie

Nous garantissons la qualité irréprochable et constante de ce produit fabriqué conformément aux normes de qualité ISO. Nos recommandations d'application et les conditions indiquées émanent d'une longue expérience et sont confirmées par la pratique. Les matériaux auxquels ce produit sera associé, de même que les conditions dans lesquelles il sera utilisé peuvent toutefois influencer sensiblement sur ses propriétés. D'où la nécessité, pour ses utilisateurs, d'effectuer des essais préalables. Nous vous recommandons de consulter préalablement notre service technique pour toute application ou condition de mise en œuvre s'écartant de nos recommandations. Les conditions générales de vente et de livraison de Collano sont appliquées.