

FICHA TÉCNICA

Wilsonart® 3000 Adhesivo
WA-3000



Calle E #20 Col. Cervecería Modelo
Naucalpan De Juarez, Edo. Mex.
C.P. 53330

1. Fabricante

Wilsonart LLC
2501 Wilsonart Drive
P.O. Box 6110
Temple, Texas 76503-6110
Phone: (254) 207-7000; (800) 433-3222
Fax: (254) 207-2384
Web Site: www.wilsonart.com

2. Revisión de Producto

Descripción General

Emulsión acuosa de acetato de polivinilo excelente para uniones de laminados decorativos unidos a madera.

Ventajas

- Uso industrial o manual
- Certificación GREENGUARD, Indoor Quality Air. Cumple con SCAQMD, RULE 1168
- Secado rápido y alto contenido de sólidos
- Diseñado para superficies planas y en equipos de alta productividad
- CALIFICADO POR LEED-NC & CI EQ Crédito 4.1: Materiales con bajas emisiones: Adhesivos y Selladores
- Califica LEED- NC and CI EQ Credit 4.4: Laminating adhesives shall contain no added urea-formaldehyde resins (Adhesivos para Laminado sin contenido de resinas urea-formaldehido)

Disponibilidad

- 5 gal - 19 litros (Cubeta)
- 55 gal- 208 litros (Tambor)
- 275 gal - 1,041litros (Tote)

3. Información Técnica

Propiedades Físicas

Color:	Rosa
Viscosidad:	2850 cps
Densidad:	9.0 lbs/galón ó 1.10 g/ml
Contenido de sólidos:	58.0% ± 2.0%
pH:	4.0-5.0
VOC contenidos:	<20 g/L
VHAP contenidos:	<0.032 lbs/lbs ó 0.032 g/g de sólidos
Rendimiento (spray):	255 ft ² /gal 6.3 m ² /L(pegado)
Rendimiento (aspersor):	229 ft ² /gal ó 5.76 m ² /L @ 7 wet mils

Contiene Principalmente

Homopolímero de Acetato de Polivinilo (CAS 9003207), Agua (CAS 7732185), NJTSRN #950001

Certificación

GREENGUARD Indoor Air Quality Standard para productos con bajas emisiones

Conocer los requerimientos mínimos en emisiones:

Categoría: Adhesivos/ Sellantes

Tipos de Emisión	Medidas
VOCs individuales	<0.1 TLV
Formaldehído	<0.05 ppm (<0.06 mg/m ³)
4-fenil ciclohexano	<0.0065 mg/m ³
Estireno	<0.07 mg/m ³
VOCs totales	<0.05 mg/m ³
Aldehídos totales	<0.1 ppm

4. Instrucciones Generales de Uso**Aplicaciones Generales**

- Dispensadora de adhesivo por rodillos (Desparramadora)/ presión con rodillo (Pitch Roller)/prensa caliente o prensa fría.
- Equipo de aspersión

Uso

- Asegúrese que los sustratos y el adhesivo estén por encima de los 18 °C.
- Mejores resultados se logran entre los 21 °C y 29 °C.
- Las superficies deben estar secas y limpias.

Instrucciones de Espreado a Mano

- Presión de fluido: 30 psi; presión de aire atomizado: 60 psi; línea de flujo: 3/8 " I.D. mínimo (ver las recomendaciones del equipo).
- Cubra ambas superficies uniformemente con 7-8 wet grams/ft² cubriendo el 100% de cada superficie. Cubrir los bordes u orillas con un poco más de adhesivo. EL TIEMPO ABIERTO ES DE 5 MINUTOS. Pegue inmediatamente, antes de que la película de adhesivo llegue a estar más de un 50% transparente o clara.
- Use presión mecánica (recomendado, Pinch Roller) sobre todos los ensamblados mayores a 4 ft² (0.3716 m²). De otro modo, aplicar 30-40 psi de presión uniforme usando un J-roller portátil sobre el 100% del área pegada.
- Los ensamblados de gran tamaño pueden ser procesados con router o presentados inmediatamente. Ensamblados menores a 4 ft² deben reposar (5-10 minutos) antes del terminado. Proteger al máximo el tablero contra golpes y la tensión durante una hora. El pegado alcanzará su máxima eficiencia a las 24 horas.

Instrucciones de Postformado, Producción en Serie

- Cubrir ambas superficies uniformemente con 7-8 wet grams/ft² cubriendo al 100% cada una. Tiempo abierto es de 5 minutos.
- Colocar el laminado y el sustrato a través de un horno de secado que ha sido programado para tener una temperatura de salida del laminado de 52°C–66 °C. La capa de adhesivo debe tener apariencia seca pero aún suave para aplicar una presión mayor.
- Seleccione y aplique una presión mecánica uniforme (30-40 psi) mientras la temperatura de laminado es por lo menos de 43 °C.
- Siga las recomendaciones del fabricante.

Instrucciones Equipo Especializado (Desparramadora)/Prensa en Caliente

- Siga las recomendaciones del fabricante del aspersor.
- Use un rodillo durómetro dual.
- Seleccione un patrón de rociado adecuado para el adhesivo PVA.
- Aplique 6-8 wet mils con la Desparramadora.
- Tiempo abierto de 5 minutos.
- Preferentemente cubrir una sola superficie.
- Ensamble y el tiempo en prensa caliente es de 1-2 minutos a 40-50 psi y de 82°C a 93°C.
- Permitir que el panel se enfrie.
- Proceda con el siguiente proceso de fabricación.

Evite Uso en

- Tableros o superficies con calor inducido previamente
- Productos tratados con retardantes al fuego
- Tableros o superficies tratadas para resistir la humedad
- Superficies Melamina de baja presión.
- Superficies metálicas, poliéster o pintadas

Limpieza Y Residuos

- Limpiar con agua corriente caliente mientras el adhesivo está fresco
- El lavado con agua es RCRA, (Resources Conservation and Recovery Act, Acciones de Recuperación y Conservación de Recursos) sin riesgo
- PARA MEJORES RESULTADOS, LIMPIE EL EQUIPO Y EL EXCESO DE ADHESIVO INMEDIATAMENTE CON AGUA CALIENTE, NO PERMITIR QUE SE SEQUE
- Usar limpiadores a base de amoniaco para limpiar el adhesivo seco
- Eliminar los residuos de acuerdo a las normas y regulaciones locales

Almacenamiento/ Vida Útil

- NO PERMITIR QUE EL PRODUCTO SE CONGELE
- Cerrar el envase herméticamente cuando no se esté usando
- Almacenar sobre una tarima y alejado de la pared en un área bien ventilada
- Rotar el stock (productos)
- Vida útil de 1 año a partir de la fecha de fabricación

5. Información de Seguridad

Precaución

- No flamable.
- Levemente irritante para los ojos.
- Puede irritar la piel sensible.
- Si se inhala puede irritar el tracto respiratorio.
- Ver la MSDS para mayor información.
- Chemtrec 24 horas US 1-800-424-9300, Internacional 703-527-3887

Componentes Orgánicos Volátiles (VOC)

El uso, suministro o venta de este producto en ciertos estados y localidades puede ser prohibido si este excede cierto límite de VOC. Por favor checar las regulaciones de estados y localidades sobre cualquier prohibición de la venta o uso de este producto.

Propuesta 65, de Advertencia

Este producto contiene sustancias conocidas por el Estado de California que causan daños reproductivos

6. Servicio Técnico

Para obtener muestras, literatura, resolver dudas o solicitar asistencia técnica, comuníquese a nuestra línea gratuita al (55) 5560 0100, de lunes a viernes, de 9am a 6pm.

Datos técnicos del
Wilsonart® 3000 Adhesivo
Revisado: 9 de febrero de 2021
© 1998-2021, Wilsonart LLC