Enero 01 de 2025
Versión 3

# HOJA DE DATOS TÉCNICOS

Pattex
TE DA EL PODER

# PATTEX EXTRA PVA




- ✔ Extra PVA.
- ✔ Flexible.
- ✔ Seca transparente.

## 1. COMPOSICIÓN:

Adhesivo de dispersión acuosa a base de poliacetato vinilo (PVAc).

## 2. CAMPOS DE APLICACIÓN:

Adhesivo a base de PVAc, adecuado para unir madera de alta, media y baja densidad, artefactos madera, laminados plásticos, papel, cartón, cartuchos, bolsas de papel y materiales porosos en general.
En manualidades, apto para uso en tela, algodón, corcho, poliestireno expandido, cuero, lona, yeso entre otros.

## 3. IMPORTANTE:

- No se adhiere a materiales a base de polietileno; Polipropileno; Silicona y PTFE (Resina antiadherente).
- Pattex Extra está clasificado en el nivel de encolado D-1, según "EN-204".

## 4. REDIMIENTO:

Pattex Extra, presenta un consumo aproximado entre:
Montaje: 160 a 200 g/m$^2$
Laminación: 100 a 150 g/m$^2$

## 5. PRECAUCIONES:

La aplicación debe realizarse en un lugar aireado.
Mantener fuera del alcance de los niños y animales domésticos.
Para obtener más información sobre el manejo y seguridad de este producto, consulte la hoja de datos Información sobre seguridad química (FISPQ).

## 6. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

| | |
|---|---|
| **Aspecto** | Líquido blanco, viscoso, sin grumos |
| **Aspecto película seca** | Transparente |
| **Contenido sólido (%)** | 44,0 - 46,0 |
| **Viscosidad (25°C)** | 6000 a 8000 |
| **pH** | 4,0 - 5,0 |
| **Validez (meses)** | 24 |

## 7. MODO DE APLICACIÓN:

**Montaje y Laminación**

- Preparar las superficies a pegar, las cuales deben estar firmes, niveladas, limpias, libres de polvo, aceites, grasas o humedad;
- Lijarlas cuando sea necesario, para dejarlas más rugosos, proporcionando un mejor anclaje del adhesivo a la superficie.
- El contenido de humedad de las piezas de madera debe estar entre el 8% y el 15%.
- Aplicar Pattex EXTRA PVA sobre una de las superficies, en capas uniformes.
- La aplicación se puede realizar mediante encoladoras mecanizadas, o manualmente, mediante brocha, rodillo, espátula, etc.
- Unir las piezas inmediatamente para evitar un secado prematuro del adhesivo y comprometer la unión.

DISTRIBUCIONES IMPER-PLAK S.A.S

# HOJA DE DATOS TÉCNICOS

PATTEX EXTRA PVA

Pattex
TE DA EL PODER

- Mantener las piezas bajo presión, es decir, presionadas de alguna manera para que las piezas permanezcan juntas hasta que seque completamente.
- La presión aplicada durante el proceso de encolado debe depender del tipo de madera.
- Consulte las tablas a continuación con algunos parámetros que pueden ser aplicables.

LAMINACIÓN

| TIPO DE PRENSA | TEMPERATURA DE TRABAJO | DENSIDAD DE LA MADERA | PRESIÓN APLICADA | TIEMPO PRENSADO | TIEMPO CURACIÓN DESPUÉS DE PRENSADO |
|---|---|---|---|---|---|
| FRÍO | POR ENCIMA DE 12°C | BAJA (HASTA 500kg/m³) | 4 A 6 kg/cm² | 30 MINUTOS A 2 HORAS | MÍNIMO 12 HORAS |
| | | MEDIANO (HASTA 750kg/m³) | 6 A 10 kg/cm² | 30 MINUTOS A 1 HORAS | |
| | | ALTA (ARRIBA DE 750kg/m³) | 10 A 15 kg/cm² | 30 MINUTOS A 2 HORAS | MÍNIMO 24 HORAS |
| CÁLIDO | ENTRE 60 A 90°C | BAJA (HASTA 500kg/m³) | 4 A 6 kg/cm² | DE 1 A 3 MINUTOS | MÍNIMO 12 HORAS |
| | | MEDIANO (HASTA 750kg/m³) | 6 A 10 kg/cm² | | |
| | | ALTA (ARRIBA DE 750kg/m³) | 10 A 15 kg/cm² | DE 3 A 5 MINUTOS | MÍNIMO 12 HORAS |

**Manualidades**

- Aplicar PATTEX EXTRA PVA uniformemente sobre una de las piezas a pegar;
- Unir las piezas presionando con los dedos;
- Mantenerlos bajo presión durante un período de dos a tres minutos para aumentar la eficacia del pegado;

Espera a que se seque: El tiempo de secado variará según la cantidad de adhesivo y porosidad del material;

- Se recomienda someter las piezas encoladas a esfuerzos mecánicos sólo después de 24 horas de la aplicación;
- Para limpiar el adhesivo aún húmedo de los tejidos, puedes utilizar un paño humedecido con agua. Una vez seca, se debe dejar la prenda en remojo en agua y jabón, frotándola manualmente, antes de colocarla en la lavadora:
- Evite devolver el producto sobrante al envase, esto podría provocar contaminación;
- Después de su uso, cierre el envase y guárdelo para un segundo uso.

MONTAJE DE PANELES

| TIPO DE PRENSA | TEMPERATURA DE TRABAJO | DENSIDAD DE LA MADERA | PRESIÓN APLICADA | TIEMPO PRENSADO | TIEMPO CURACIÓN DESPUÉS DE PRENSADO |
|---|---|---|---|---|---|
| FRÍO | POR ENCIMA DE 12°C | BAJA (HASTA 500kg/m³) | 6 A 10 kg/cm² | 3 A 4 HORAS | MÍNIMO 24 HORAS |
| | | MEDIANO (HASTA 750kg/m³) | 10 A 13 kg/cm² | | |
| | | ALTA (ARRIBA DE 750kg/m³) | 13 A 20 kg/cm² | | |
| CÁLIDO | ENTRE 60 A 90°C | BAJA (HASTA 500kg/m³) | 6 A 10 kg/cm² | DE 2 A 5 MINUTOS | MÍNIMO 12 HORAS |
| | | MEDIANO (HASTA 750kg/m³) | 10 A 13 kg/cm² | | |
| | | ALTA (ARRIBA DE 750kg/m³) | 13 A 20 kg/cm² | | |
| JUNTA DEL DEDO | POR ENCIMA DE 10°C | BAJA, MEDIA, Y ALTA | 10 A 15 kg/cm² | INMEDIATO | MÍNIMO 8 HORAS |

## 8. PARA APLICACIONES DE CINTA DE BORDE:

- Es muy importante que los componentes a pegar tengan la misma humedad entre ellos, de lo contrario se dañarán, puede haber un compromiso significativo en la calidad de la unión.
- No exceder un período de aproximadamente 5 minutos entre el montaje de los paneles y su prensado. Este procedimiento evita el secado prematuro del adhesivo.
- Se recomienda que el Adhesivo Pattex EXTRA PVA no entre en contacto con materiales ferrosos en ningún paso en el proceso de pegado.
- El adhesivo húmedo (pegador, aplicador, etc.), debe ser de materiales adecuados, como: acero inoxidable, nailon, etc.
- El contacto del adhesivo húmedo con materiales ferrosos provoca el posterior oscurecimiento de la línea collage.
- No es aconsejable pegar madera de alta densidad en prensas de alta frecuencia.

## 9. PRESENTACIONES:

Pattex Extra PVA está disponible en envases de: 500 g.

## 10. ALMACENAMIENTO:

Producto no inflamable. Pattex EXTRA debe almacenarse en un lugar cubierto y ventilado, protegido de la intemperie, a temperaturas entre 5 °C y no superiores a 30 °C.

## 11. CLASIFICACIÓN DEL TRANSPORTE:

Pattex EXTRA PVA no está clasificado como peligroso para el transporte según la legislación vigente.

DISTRIBUCIONES IMPER-PLAK S.A.S

## 12. HOJA DE INFORMACIÓN DE SEGURIDAD:

Henkel cuenta con la "HOJA DE INFORMACIÓN DE SEGURIDAD DE PRODUCTOS QUÍMICOS" (MSDS) para brindar detalles de seguridad y protección individual relacionados con su línea de productos, comuníquese con nuestro SAC – Servicio al Cliente.

La información contenida en esta Ficha Técnica (FDT), incluidas las recomendaciones de uso y aplicaciones, se basa en nuestro conocimiento y experiencia sobre este producto en la fecha de creación de este documento. El producto puede tener diferente variedad de aplicaciones según el condiciones de su entorno de trabajo, que están fuera del control de Henkel. Por lo tanto, Henkel no es responsable de la idoneidad del producto en referencia a sus procesos de producción y condiciones con respecto a cómo lo utiliza, así como las aplicaciones y resultados previstos. Se recomienda encarecidamente realizar pruebas previas para confirmar la idoneidad de este producto.
Henkel renuncia a cualquier responsabilidad con respecto a la información contenida en esta Ficha Técnica o cualquier otra recomendaciones escritas u orales sobre dicho producto, a menos que se acuerde expresamente lo contrario y excepto en relación con muerte o lesiones causados por negligencia o cualquier responsabilidad atribuida a Henkel por aplicación de la ley.

DISTRIBUCIONES IMPER-PLAK S.A.S