

CATÁLOGO DE PRODUTOS

AVE INDÚSTRIA
MOVELEIRO



fcc.com.br



AVE INDÚSTRIA
MOVELEIRO

PRODUTOS

Adesivos HOTMELT

Adesivos Base Solvente

Policloropreno

Nitrílico

Adesivo Instantâneo

Adesivo PU

Adesivos Base Água

Adesivo PU

PVA

Auxiliares

HOTMELT

ADESIVO BASE EVA



ADESIVO HOTMELT - EVA

A cola granulada da FCC é um adesivo termoplástico à base de resina EVA, desenvolvido especialmente para processos de colagens de fitas de borda.

Podem ser usados em máquinas manuais, semiautomáticas e automáticas.

Combinam alta resistência a temperatura, com derretimento rápido e uma ótima coesão, com uma rápida fixação em diversos substratos.



ADESIVOS HOT MELT *Linha Indústria*

| PRODUTO | CARACTERÍSTICAS | APLICAÇÕES | EMBALAGEM | TIPOS DE MÁQUINA E TEMPERATURA DE APLICAÇÃO | TEMPO EM ABERTO | VISCOSIDADE MÉDIA (mPA.s) | COR DO GRÂNULO | COR DO FILME |
|---------------|--|--|-----------|--|-----------------|---------------------------|----------------|--------------|
| HM 68 | Adesivo com baixa carga | Bordas plásticas, papel e laminado de madeira. Indicado para bordas retas e soft. | 25 Kg | Semiautomáticas e automáticas. (180 - 200°C) | Médio | 82.500 | Âmbar | Âmbar |
| HM 826 | Desenvolvido para o processo de colagem de bordos utilizando coladeiras de média e alta velocidade | Bordas de papel e plásticas. Indicado para bordas retas. | 25 Kg | Semiautomáticas e automáticas. (180 - 200°C) | Médio | 82.000 | Âmbar | Âmbar |
| HM 826 Branco | Desenvolvido para o processo de colagem de bordos utilizando coladeiras de média e alta velocidade | Bordo de papel, pvc, pp, pet e melamina. | 25 Kg | Máquinas de média a alta velocidade com pré fusor. (180°C - 200°C) | Médio | 82.000 | Branco | Branco |
| HM 840 | Especialmente desenvolvido para o processo de colagem e bordos utilizando coladeiras de bordos de média e alta velocidade. | Bordo de papel, pvc, pp, pet e melamina. | 25 Kg | Máquinas de média a alta velocidade com pré fusor. (180°C - 200°C) | Curto | 65.000 | Bege | Bege |
| HM 821 | Adesivo versátil para diversos tipos de fita de borda. | Fitas de borda de papel, pvc, pet, ps, pp e abs. E substratos de MDP, MDF e madeira. | 25 Kg | Máquinas automáticas e semi-automáticas com pré fusor. (180°C - 200°C) | Curto | 65.000 | Amarelo | Amarelo |

ADESIVOS HOT MELT *Linha Marcenaria*

| PRODUTO | CARACTERÍSTICAS | APLICAÇÕES | EMBALAGEM | TIPOS DE MÁQUINA E TEMPERATURA DE APLICAÇÃO | TEMPO EM ABERTO | VISCOSIDADE MÉDIA (mPA.s) | COR DO GRÂNULO | COR DO FILME |
|--------------|-------------------------------|---|----------------|---|-----------------|---------------------------|---------------------|---------------------|
| HM 49 | Adesivo sem carga | Bordas plásticas, papel e lâminas de madeira. Indicado para bordas retas. | 2,5 Kg | Manuais e semiautomáticas. (160 - 180°C) | Longo | 35.500 | Amarelo Translúcido | Amarelo Translúcido |
| HM 74 Branco | Desenvolvido para marcenarias | Bordas plásticas, papel e lâminas de madeira. Indicado para bordas retas. | 2,5 Kg e 25 Kg | Manuais e semiautomáticas. (160 - 180°C) | Longo | 14.000 | Branco | Branco |
| HM 74 Bege | Desenvolvido para marcenarias | Bordas plásticas, papel e lâminas de madeira. Indicado para bordas retas. | 2,5 Kg | Manuais e semiautomáticas. (160 - 180°C) | Longo | 14.000 | Bege | Bege |

SAIBA MAIS

Adesivos hotmelt possuem características diferentes entre si, conforme o tipo de polímero, a viscosidade, o tempo em aberto e o percentual de carga.

A escolha do adesivo adequado passa pela compatibilidade com os substratos que serão colados e pelas características do equipamento de aplicação.



Temperatura do adesivo

A temperatura de aplicação deve obedecer as orientações de cada produto conforme o boletim técnico. Deve ser levado em consideração também a temperatura ambiente. Em baixas temperaturas, deve-se fazer uma compensação da perda de calor, aumentando a temperatura da máquina dentro do limite estabelecido no boletim técnico.



Tempo em aberto

É o tempo máximo entre a aplicação do adesivo e a união das superfícies.



Condições de aplicação

São as variáveis que influenciam no processo de colagem, tais como: posição do aplicador, velocidade da linha, tipo de equipamento, tipo de substrato, umidade e temperatura ambiente.



Cuidados com o equipamento

O cuidado e a manutenção preventiva são importantes para o bom funcionamento do equipamento, assim como no êxito da colagem. Alguns pontos de atenção:

- Checar a temperatura com um termômetro;
- Verificar a parte elétrica dos termostatos, pois os componentes podem sofrer desgastes;
- Checar a pressão da bomba ou roletes;
- Verificar se não há falha mecânica no conjunto da máquina (fixação, transporte, compressão, etc);
- Evitar manter o equipamento em temperatura de aplicação sem estar em uso;
- Reabastecer o coleiro com quantidades menores e mais frequentes.

ADESIVOS

BASE SOLVENTE





DICAS PARA UM BOM PROCESSO DE COLAGEM

1. Após realizar o processo de lixamento, eliminar os resíduos e impurezas das peças (como pó do processo de lixamento, resíduos de ceras, óleos ou tintas das peças) e somente após esta limpeza realizar a aplicação da cola;
2. Antes de utilizar os produtos, realizar uma boa homogeneização dos adesivos, com ferramentas adequadas para isto, mexedores específicos ou sarrafos planos (limpos e não cilíndricos);
3. Realizar a aplicação do adesivo nas duas superfícies a serem coladas, com uso de espátula dentada, rolo ou pincel de cerdas duras;
4. Tempo de secagem para a união das peças (de 15 à 25 minutos), não esquecendo de levar em consideração as condições climáticas no momento da aplicação, que possam vir a afetar o processo de colagem.
5. Somente realizar a união das peças após o tempo de secagem indicado acima, e se possível realizar o teste de toque antes, onde os dedos não podem ficar com resíduo do adesivo aplicado, para que as peças estejam aptas a serem unidas;
6. Fechar bem as embalagens após o uso, e as manter abertas somente o tempo necessário para sua utilização;
7. Realizar pressão de forma uniforme, iniciando este processo do centro da peça para as bordas com um rolete de pressão ou um sarrafo de madeira (forrado com tecido macio) para eliminação de bolhas de ar;
8. Sempre levar em consideração as temperaturas extremas, pois as mesmas alteram o comportamento ou o resultado da colagem. Lembrando que, em temperaturas abaixo dos 15°C, o tempo de secagem será mais longo. Indicamos como temperatura ideal, algo entre os 15°C e 30°C com umidade relativa do ar entre 30% e 60%. Para este controle sugerimos utilizar o termo-higrômetro;
9. Realizar o teste de resistência de colagem somente após 48 horas da prensagem das peças; Tempo de cura total do processo de colagem é de 3 dias.
10. Para linhas de produção de grandes volumes, utilizar os produtos para aplicação com pistola Spray, como a Dun Dun Contato Spray;
11. Para limpeza adequada dos equipamentos recomenda-se o uso do solvente Redutor Sintético.
12. Para aumentar a resistência inicial, final e resistência térmica do adesivo, recomendamos utilizar os reticuladores 520 e 570 de 3% à 6%. O uso de qualquer outro tipo de solvente pode acelerar a cura do processo de colagem e comprometer seu desempenho.

Adesivo *POLICLOROPRENO*

A cola de contato da FCC é um adesivo de fácil aplicação, com ótima resistência na colagem, tempo de secagem entre 15 a 25 minutos, variando de acordo com as condições climáticas do ambiente.

É um adesivo à base de solventes com borracha de Policloropreno desenvolvido para colagens de laminados decorativos, laminados de madeira, couros, borrachas, pisos de borrachas, materiais sintéticos, compensados, MDP, MDF, OSB, entre outros.

Caso seja necessário aumentar a resistência inicial, final e resistência térmica do adesivo, pode-se utilizar os reticuladores 520 e 570 de 3% à 6%.



ADESIVOS BASE SOLVENTE

| PRODUTO | CARACTERÍSTICAS | INDICAÇÃO DE APLICAÇÃO | MODO DE APLICAÇÃO | EMBALAGEM | % SÓLIDOS | VISCOSIDADE MÉDIA (mPA.s) | COR DO PRODUTO |
|-------------------------------|--|--|--------------------------|--|-----------|---------------------------|----------------|
| Adesivo Dun Dun Gold | Produto versátil de fácil aplicação e baixa viscosidade | Laminas de madeira, laminados plásticos, HPL, MDP e MDF | Espátula, pincel ou rolo | 0,7 Kg pack com 12 unidades 2,8 Kg pack com 04 unidades 14 Kg lata | 19 | 2.300 | Âmbar |
| Adesivo DunDun | Melhor rendimento e aplicabilidade | Borracha, couro, espuma, HPL, laminados plásticos, laminados de madeira | Espátula, pincel ou rolo | 0,7 Kg pack com 12 unidades 2,8 Kg pack com 04 unidades 14 Kg lata | 20 | 2.750 | Âmbar |
| Adesivo Dun Dun Extra | Produto com elevado desempenho, auto tack e alta viscosidade | Borracha, couro, concreto, espuma, HPL, plásticos, laminados sintéticos, madeira e metal | Espátula, pincel ou rolo | 0,7 Kg pack com 12 unidades 2,8 Kg pack com 04 unidades 14 Kg lata | 19 | 3.400 | Âmbar |
| Adesivo Dun Dun Especial F | Produto de alta performance e excelente resistência térmica (110°C) | Borracha, couro, concreto, espuma, feltro HPL, laminados sintéticos plásticos, madeira e metal | Espátula, pincel ou rolo | 0,7 Kg pack com 12 unidades 2,8 Kg pack com 04 unidades 14 Kg lata | 25 | 3.700 | Âmbar |
| Adesivo Dun Dun Contato Spray | Maior rendimento devido ao formato de aplicação | Borracha, couro, concreto, espuma, HPL, plásticos, laminados sintéticos, madeira e metal | Pistola Spray | 15 Kg lata 160 kg tambor | 17 | 420 | Âmbar |
| Adesivo 1300 AT Spray | Produto pistolável de alta resistência térmica e ótima aplicabilidade. | Colagens de diversos materiais, como metal, madeira, espuma, tecido, couro, carpete e laminados sintético. | Pistola spray | 2,8 kg pack com 04 unidades Lata de 14 kg | 19 | 350 | Âmbar |

BRICOLAGEM

O processo de bricolagem está relacionado com o conceito de **DIY (Do It Yourself)** que significa "Faça você mesmo", um conceito criado nos Estados Unidos, na década de 1950. Em muitos casos, o método de bricolagem funciona como hobby proporcionando momentos de prazer e satisfação em quem o executa.



ADESIVOS BASE SOLVENTE

| PRODUTO | CARACTERÍSTICAS | INDICAÇÃO DE APLICAÇÕES | MODOS DE APLICAÇÃO | EMBALAGEM | % SÓLIDOS | VISCOSIDADE MÉDIA (mPA.s) | COR DO PRODUTO |
|------------------------------|---|--|---------------------------|--|-----------|---------------------------|----------------|
| Adesivo Contato L02 0.200g | Sem tolueno | Borracha, couro, espuma, HPL, laminados plásticos, laminados de madeira | Espátula, pincel ou rolo. | 200 g Pack com 12 unidades | 23 | 7.250 | Âmbar |
| Adesivo Contato 75g | Sem tolueno. Fornecido em bisnagas. | Borracha, couro, espuma, HPL, laminados plásticos, laminados de madeira | Com a própria embalagem | 75 g Caixa com 30 unidades | 23 | 7.250 | Âmbar |
| Adesivo Cola Spray Tubo 330g | Fácil aplicação. Sem adição de tolueno | Borracha, couro, espuma, HPL, plásticos, laminados sintéticos, madeira e metal | Spray | 330g Caixa com 12 unidades | 42 | 450 | Amarelo |
| Adesivo DunDun Bond | Secagem instantânea, tampa com dispositivo para evitar o entupimento. | Colagem de diversas substratos, como metais, borrachas, madeiras, MDF, tecidos e plásticos | Tubo com bico aplicador | Tubo de 20 g Caixa com 10 unidades; Tubo de 100g Caixa com 10 unidades; | | 100 | Translúcido |



COLA
SPRAY

ADESIVO DE
CONTATO

ADESIVO
INSTANTÂNEO

Adesivo *NITRÍLICO*

A cola nitrílica da FCC é um adesivo à base de borracha sintética com excelente resistência à migração de óleos, plastificantes e gasolina.

Fornece secagem rápida, boa resistência inicial, alta resistência final, boa estabilidade em sua força adesiva e coesiva, aumentando com o passar do tempo. Apresenta como vantagem o seu alto tack, quando úmido.

É recomendado para uso em diversos setores da indústria automobilística, metalúrgica, aeronáutica, eletromecânica e outras. Bem como para colagens de metal, madeira, borracha com metal e plásticos e fabricação de pias de inox.



ADESIVOS BASE SOLVENTE *Adesivo Nitrílico*

| PRODUTO | CARACTERÍSTICAS | INDICAÇÕES DE APLICAÇÃO | MODO DE APLICAÇÃO | EMBALAGEM | % SÓLIDOS | VISCOSIDADE MÉDIA (mPA.s) | COR DO PRODUTO |
|----------------------|-----------------|---|-------------------------|---------------------------------|-----------|---------------------------|----------------|
| Adesivo Dun Dun 72 P | Sem tolueno | Indicado para ancoragem do concreto em pias de inox, dublagem de feltros, forração de tubos de inox, concreto e couro | Pistola Spray ou Pincel | 15 Kg – Lata 160 Kg - Tambor | 25 | 280 | Âmbar |

Adesivo Poliuretano (PU)

A cola à base de resina de poliuretano (PU) da FCC é um adesivo termoreativo. Apresenta boa resistência inicial, final e ao calor. Possui secagem rápida.

Caso seja necessário aumentar a resistência inicial, final e resistência térmica do adesivo, pode-se utilizar os reticuladores 520 e 570 de 3% à 6%.



ADESIVOS BASE SOLVENTE *Adesivos PU*

| PRODUTO | CARACTERÍSTICAS | INDICAÇÕES DE APLICAÇÃO | MODO DE APLICAÇÃO | EMBALAGEM | % SÓLIDOS | VISCOSIDADE MÉDIA (mPA.s) | COR DO PRODUTO |
|--------------------|---|---|-------------------|-----------|-----------|---------------------------|---------------------|
| Adesivo Dun Dun 80 | De fácil aplicação com ótima resistência a colagem. Adesivo Termoreativo* | Recobrimento de perfil | Pincel ou rolo | 15 Kg | 26 | 3.000 | Amarelo Translúcido |
| Adesivo Dun Dun 81 | Com maior rendimento devido aplicação por pistola, ótima resistência a colagem. Adesivo Termoreativo* | Laminado Sintético x Espuma em cadeiras tipo concha | Pistola | 14 Kg | 11,50 | 300 | Transparente |

* Temperatura mínima de reativação a partir de 55°C.

ADESIVOS

BASE ÁGUA



Adesivo Poliuretano (PU)

A cola à base de resina de poliuretano (PU) da FCC é um adesivo disperso em água, desenvolvido para colagens que envolvam laminados de PVC e PET com madeira, MDF, MPD e compensados, utilizados no processo de laminação 3D na indústria moveleira. Não amarela com o decorrer do tempo, podendo ser usado em substratos claros (solidez à luz).

Caso seja necessário aumentar a resistência inicial, final e resistência térmica do adesivo, pode-se utilizar o reticulador e 640 de 3% à 6%.



ADESIVOS BASE ÁGUA *Adesivos PU*

| PRODUTO | CARACTERÍSTICAS | INDICAÇÃO DE APLICAÇÃO | MODO DE APLICAÇÃO | EMBALAGEM | % SÓLIDOS | VISCOSIDADE MÉDIA (mPA.s) | COR DO PRODUTO |
|-----------------------|---|--|----------------------------------|-----------|-----------|---------------------------|----------------|
| Acquafort 5400 | Adesivo com excelente resistência inicial e final. Resistente à luz. BICOMPONENTE – utilizar 5% do Reticulador 640. | Processos de laminação envolvendo MDF x Laminados de PVC, PU ou PET | Pistola | 15 Kg | 41 | 800 | Branco |
| Adesivo Base Água A33 | Adesivo com alto desempenho, excelente resistência inicial e final. Resistente à luz e à hidrólise. MONOCOMPONENTE. | MDF x PVC, PU, Solados, PS, ABS, Tecidos, Couros e Lonas, com variados acabamentos | Pincel, rolo, esponja ou Pistola | 15 Kg | 48 | 3800 | Branco |

Adesivo PVA

A cola branca da FCC é um adesivo à base de acetato de polivinila (PVA), disperso em meio aquoso. Desenvolvido para colagens de materiais em geral na indústria de embalagens, moveleira e construção civil.

Estes adesivos são recomendados para colagens de papéis, etiquetas, caixas e embalagens. Bem como dublagens têxteis, assoalhos, parquet, tacos, cavilhas e colagens envolvendo madeiras, MDF, compensado, aglomerados e revestimentos em paredes de alvenarias.



ADESIVOS BASE ÁGUA *Adesivos PVA*

| PRODUTO | CARACTERÍSTICAS | INDICAÇÕES DE APLICAÇÃO | MODO DE APLICAÇÃO | EMBALAGENS | % SÓLIDOS | VISCOSIDADE MÉDIA (mPA.s) | COR DO PRODUTO |
|-----------------------|---|--|--------------------------|--|-----------|---------------------------|----------------|
| Adesivo PVA Extra | Atóxico; Pronto para uso; Colagem à frio; Filme macio e opaco; | Colagens de tacos, cavilhas e colagens envolvendo madeiras, MDF, compensado, aglomerados e revestimentos em paredes de alvenarias. | Espátula, pincel ou rolo | 5kg - Balde 10 Kg - Balde 50 Kg - Balde 1000 Kg - Container | 20 | 8,000 | Branco |
| Adesivo PVA Universal | Atóxico; Pronta para uso; Colagem à frio; Filme mais rígido e esbranquiçado; | Colagens de tacos, cavilhas e colagens envolvendo madeiras, MDF, compensado, aglomerados e revestimentos em paredes de alvenarias. | Espátula, pincel ou rolo | 0,500 Kg - Pack 12 com unidades 1 Kg - Pack 12 com unidades | 22 | 4.750 | Branco |

Temperatura mínima de formação de filme (TMFF) 10°C.

PRODUTOS **AUXILIARES**

Os auxiliares da FCC são à base de misturas de solventes orgânicos.

Diluem adesivos, limpam substratos e equipamentos. São indicados também, em alguns casos, para melhorar o processo de colagem.



PRODUTOS AUXILIARES *Linha Indústria*

| PRODUTO | CARACTERÍSTICAS | INDICAÇÕES DE PLICAÇÃO | EMBALAGEM | MODOS DE APLICAÇÃO | COR DO PRODUTO |
|-----------------------------|--|---|--|---|-----------------------|
| Redutor Sintético | Alto poder de limpeza. | Diluição e limpeza de adesivos policloroprenos. | 0,700 Kg - Pack com 08 unidades 4 Kg - Pack com 02 unidades 13.5 Kg - Lata | Para diluição de adesivo base policloropreno usar de 5 a 20% sobre o peso do adesivo. | Incolor |
| Fortisolv PVC | Rápida evaporação. À base de acetona. | Diluição e limpeza de adesivos base poliuretanos e superfícies | 4 Kg - Galão 14,4 Kg - Lata 160 Kg - Tambor | Para diluição de adesivo base PU, usar de 5 a 15% sobre o peso do adesivo. | Incolor |
| Fortisolv Limpador Especial | Baixo odor residual. Livre de tolueno e DMF. | Indicado para limpezas delicadas de superfícies com pintura ou metalizadas | 3 Kg - Galão 11,5 Kg - Lata 134 Kg - Tambor | Pode ser utilizado com o auxílio de um pano para limpeza final dos substratos. | Incolor |
| Reticulador 503 | Produto auxiliar à base de diisocianatos e solventes orgânicos. | Indicado para melhorar a performance de adesivos e primers à base de PU | 0,750 Kg - Frasco | Adicionar de 3 a 5% sobre o peso do adesivo ou primer | Incolor |
| Reticulador 640 | Polisocianato para meio aquoso | Melhora a performance dos adesivos termoreativos de poliuretanos | 0,940 Kg | Utilizar de 3 a 6% sobre o peso de adesivo ou primer. | Incolor |
| Primer 241 | Produto para preparação de superfície. Livre de solventes aromáticos e rápida secagem. | Indicado para modificar superfícies de colagem de laminados de pet e melhorar a adesão do adesivo de contato. | 150 Kg - Tambor | Aplicação feita por máquina de rolo de transferência. | Líquido esbranquiçado |
| Primer 242 | Produto promotor de aderência. Livre de solventes aromáticos e rápida secagem | Indicado para melhorar a adesão de colagem de laminados de pet e pvc. | 14 Kg - Lata 160 Kg - Tambor | Aplicação feita por máquina de rolo de transferência. | Líquido esbranquiçado |

CATÁLOGO DE PRODUTOS **AVE INDÚSTRIA** | **MOVELEIRO**

Encontre o produto certo para sua aplicação. Fale com a gente!

atendimento@fcc.com.br

fcc.com.br



fcc