

MANUAL

UV ULTRAGLASS®



UVULTRAGLASS®
ENGINEERING ADHESIVES

INTRODUÇÃO

O Vidro hoje é uma tendência mundial seja não só na parte da construção civil como também na parte de moveis e objetos como porta-retratos, cachepo, porta revistas, bandejas entre outros, essa tendência que se iniciou em 2001 com os designers Europeus e hoje é realidade mundial no mercado, e que cada ano aumenta sua mais demanda e procura neste tipo de produto.

Desde sua introdução no mercado, os adesivos UV ULTRAGLASS vêm revolucionando diversas tecnologias de produção. Este sucesso se dá, pois, o manuseio da cola é muito fácil, as ligações são sempre muito cristalinas e seguras, tanto nas colagens vidro/vidro ou vidro/metal.

Portanto as vantagens são:

- Curagem da cola se dá em minutos;
- As colas são livres de solventes;
- Os resíduos excedente da cola pode ser limpo com facilidade pois estará líquido
- Alta resistência e transparência
- É possível fazer ajustes nas peças a serem coladas antes e serem expostas aos raios UV
- Pode-se usar os adesivos UV ULTRAGLASS diretamente do frasco, tornando o processo extremamente econômico.

As matérias colantes UV ULTRAGLASS são sintéticas líquidas, livres de solventes e mono componentes.

Os foto iniciadores da cola são estimulados através a exposição dos raios de lâmpadas UV, ou seja, em contato com a irradiação UV, eles se fundem e assim acontece o endurecimento.

Esses iniciadores que fazem parte deste adesivo reagem no âmbito UV-A, ou seja, são inofensivos ao ser humano.

A cola UV ULTRAGLASS veio facilitar esta evolução e despertar a criação pois com a facilidade de uso os designers conseguiram imaginar e realizar objetos que até pouco tempo impossíveis de se fazer com vidro, um outro fator foi que pequenas vidraçarias conseguiram aproveitar sues retalhos de vidros criando peças, hoje algumas se tornaram

grandes fabricantes de moveis e peças. Esse é um mercado de infinita criação e alta rentabilidade que muitas empresas estão sabendo aproveitar este nicho de mercado, e sua empresa também pode tirar proveito este nicho e aproveitando esses retalhos, segue sugestão de pesquisa abaixo.

<https://www.fiamitalia.it>

<https://www.teckell.com>

A Cola UV ULTRAGLASS é uma cola de última geração de altíssima resistência e perfeita transparência de procedência Europeia e certificação ISO 9001 é fabricada com a mais alta tecnologia e segue os mais rígidos padrões de segurança e qualidade da CE – Comunidade Europeia desenvolvida para uma colagem profissional onde requer máxima segurança.



1.

COMO OBTER UMA COLAGEM SEGURA E PERFEITA

A cola UV ULTRAGLASS é altamente segura e resistente, mas para que você tenha este resultado é necessário se atentar a algumas etapas que são primordiais.

- Lapidação
- Limpeza
- Tempo de cura

SEGURANÇA

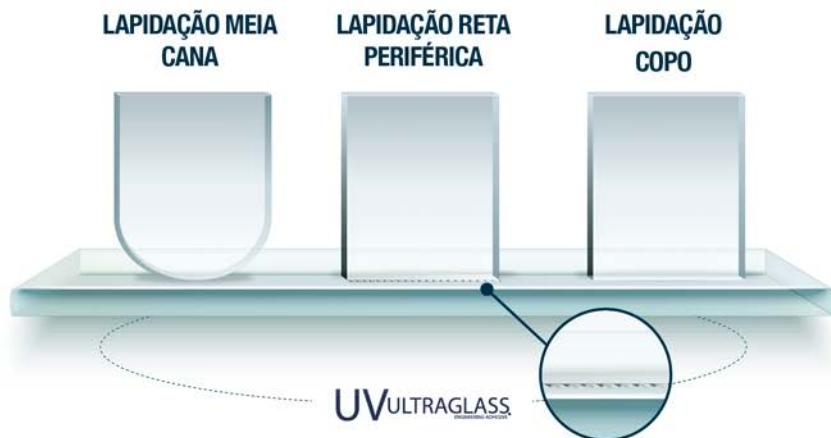
- Usar sempre óculos protetores UV • Usar luva • Não olhar diretamente os raios emitido

Veja abaixo em detalhes cada processo.

2.

LAPIDAÇÃO

A colagem de topo para moveis ou prateleiras a lapidação indicada é reta, polida sem imperfeições recomendamos a lapidação tipo copo. As lapidações em máquinas periféricas tendem a não ser exatamente planas e comprometem a colagem pois formam sulcos não colando a superfície periférica total do vidro. A cola UV ULTRAGLASS é altamente segura e resistente, mas para que você tenha este resultado é necessário se atentar a algumas etapas que são primordiais.



3. LIMPEZA DO VIDRO

Todas as áreas de adesão devem estar secas e livres de pó.

A limpeza do vidro deve ser muito bem-feita e não devem permanecer nenhuma sujeira ou resíduo, pois poderá prejudicar o resultado da colagem, tanto na estética como na segurança.

A Limpeza da área deve ser feita obrigatoriamente com álcool Isopropílico, cuidadosamente para desengordurar as áreas a serem coladas, não utilizar flanela, panos ou outros materiais que soltem fiapos e possam comprometer o resultado final Indicamos panos para limpeza tipo microfibrá¹.

NUNCA use solventes para limpeza tipo: Tinner, Benzina, álcool residencial, etc.. pois não possuem água na sua formulação comprometendo a resistência e o resultado da colagem.

IMPORTANTE: Em ambientes unidos, próximo a praia, dias chuvosos com grande umidade recomenda-se o uso de um maçarico² culinário para tirar toda a umidade das peças s serem coladas desta forma eliminará totalmente a umidade e aumentará em 30% a resistência da colagem.



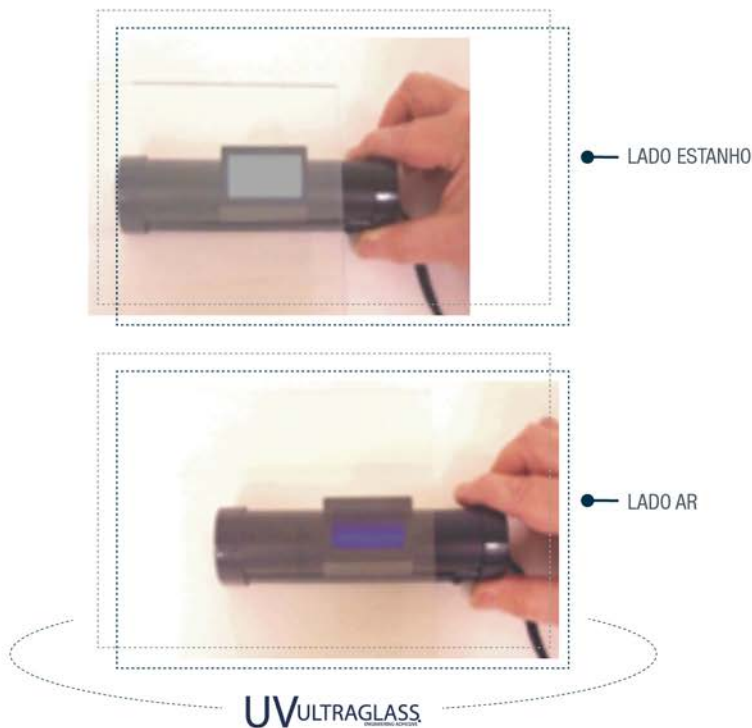
4.

MARCAÇÃO E MEDIÇÃO PARA COLAGEM E LADO AR DO VIDRO

Esta informação muitos desconhecem não é muito comum de se ocorrer mas podem comprometer o resultado final da colagem, o vidro float durante a sua fabricação um lado do vidro entra em contato com o estanho e o outro chamando lado ar não entra em contato, sendo assim o lado correto da colagem do vidro é o lado que não teve contato com o estanho pois o estanho cria uma película invisível que diminui a resistência da colagem.

Como não é possível detectar a olho nú esta camada de estanho é indicado a utilização de um aparelho chamado detector de estanho no qual você irá identificar o lado com facilidade, esse é um processo rotineiro usado em fabricas de vidros blindados e vidros laminados para evitar a delaminação, em vidros Serigrafados para não ter variação de cor na pintura.

<https://www.youtube.com/watch?v=KiSYdFXPJgc> (processo de fabricação do vidro float)



Marcação, medição e alinhamento são itens muito importantes quando se trata de colagem UV pois uma vez colada não há como ajustar a peça.

Recomenda-se a marcação com um marcador permanente tipo Sharpie e SEMPRE do lado oposto da superfície que irá ser colada, pois poderá ser limpa posteriormente sem comprometer o resultado final.

As Colagens com UV ULTRAGLASS são usadas aonde o acabamento estético tem toda a força do trabalho, por este motivo temos que fazer sempre uma montagem, alinhamento e nivelamento perfeitos para isso existem algumas ferramentas que auxiliam a colagem do vidros como as ventosas pois algumas proporcionam ajustes de ângulo e altura para uma colagem perfeita.



5. APLICAÇÃO DA COLA

Primeiramente é necessário identificar a cola correta ser utilizada conforme o material e local segue abaixo para sua orientação:

UV Ultraglass 3/21

Vidro/ vidro e vidro / metal, alta resistência média viscosidade e alta transparência. A média viscosidade usa-se em prateleiras, móveis, porta retrato etc onde se necessita de resistência mecânica.

UV Ultraglass 3/23

Vidro/vidro e vidro/metal, alta resistência, baixa viscosidade e alta transparência. A baixa viscosidade por ser mais líquida é geralmente usada na colagem de áreas grandes pois é de fácil aplicação pois se espalha com facilidade, usadas também em vidros temperados pois há alteração na superfície outra aplicação é para corrigir de defeitos na colagem pois sendo mais líquida penetra nas falhas da colagem.

UV Ultraglass 3/24

Vidro/ vidro e vidro / metal, alta resistência alta viscosidade média transparência. Utilizada para locais onde há umidade, esta cola é indicada para banheiros e zonas litorâneas.



Disponível:

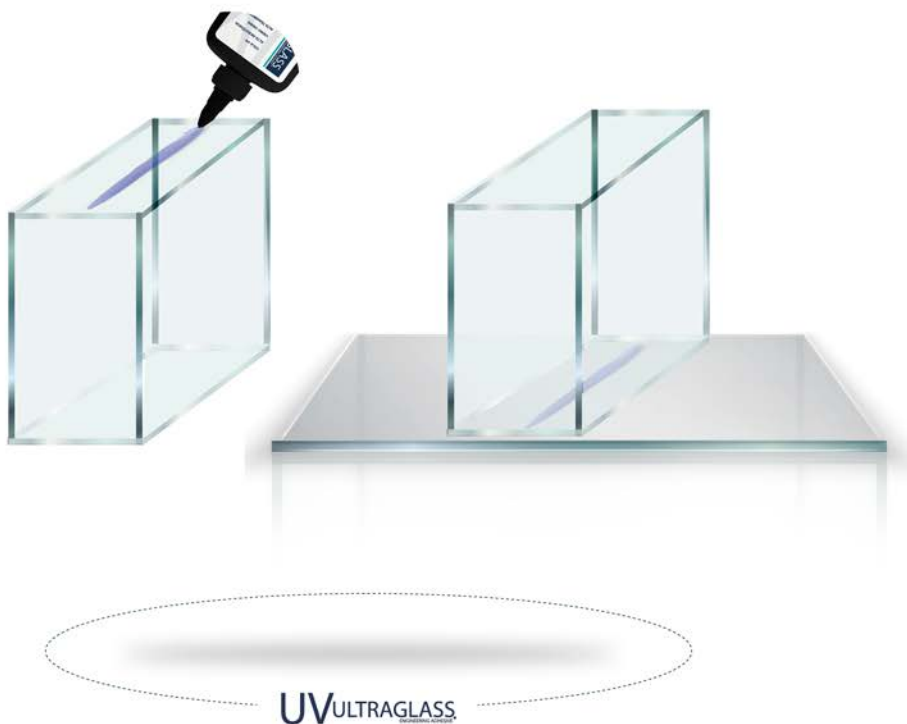
- 50g
- 20g

A cola pode ser aplicada tanto em gota como em filetes, dependendo do tipo de colagem e também do material a ser colado.

Não é a quantidade de cola que vai definir a resistência da colagem, o excesso é prejudicial pois forma uma película entre os vidros (tipo uma lâmina de cola) que pode com o tempo esbranquiçar e soltar. A cola UV ULTRAGLASS tem que ser aplicada de forma uniforme e sem excessos pois a cola supera a resistência do vidro, ou seja, quebra o vidro, mas não descola. Exemplo:

A) Para colarmos uma prateleira de vidro em um espelho, teremos que passar um filete de cola em toda a extensão da prateleira e assim, ao juntarmos a prateleira ao espelho, a cola se espalhará por igual, o vidro deverá deslizar sobre a superfície e a cola deverá estar cobrindo o perfil do vidro como um todo para não haver imperfeições.

B) O excesso da cola deve ser limpo após a cura, o excesso ficará em estado viscoso sendo facilmente de ser removido mesmo após a exposição da lâmpada UV.



C) Para colarmos uma base giratória de aço inox deve-se pinga algumas gotas de cola no centro da base, em quantidade suficiente para que, ao juntarmos a base ao vidro, a cola se espalhe por igual e cubra toda a superfície.

D) Depois que juntou as peças NÃO levistem e tentem juntar novamente pois cria microbolhas que deixa a colagem sem transparência comprometendo a estética. Se caso necessitar fazer esse procedimento, limpe a cola e inicie novamente a colagem.



Para auxiliar na colagem disponibilizamos de bicos aplicadores, desta forma evita desperdícios, uso da cola em excesso e correção de defeitos e imperfeições na colagem.



> 1,32 mm cor Ambar indicado para a colas 3/21 e 3/24



> 0,33 mm cor Laranja indicado para cola 3/23



> 0,84 mm cor Verde indicado para colas 3/21 e 3/24



> 0,15 mm cor rosa indicado para cola 3/23



> 0,41 mm cor azul indicado para cola 3/23

Após se certificar do passos acima iniciar a colagem conforme abaixo.

6.

POSICIONAMENTO DA LÂMPADA

A posição da lâmpada deve ser o mais próximo possível da peça a ser colada, pois a potência dos raios diminui com a distância. As correções na montagem das peças a serem coladas devem ser efetuadas antes da exposição da lâmpada UV, pois uma vez a cola seca, será **impossível a descolagem da peça, seja mecânica ou quimicamente.



A lâmpada deverá ficar no máximo 10 cm da distância da peça a ser colada e deverá ser exposta 1 minuto para cada espessura dos vidros, ou seja, 10 mm - 10 minutos para lâmpadas de 40Watts e para lâmpada de 20 Watts 2 minutos para cada espessura do vidros.

As lâmpadas UV conforme o seu uso tendem a ter uma redução na emissão dos raios UV recomendamos trocar a lâmpada de 40 watts cada 6 meses ou 1000 horas de uso, e a 20 Watts 6 meses ou 500 horas de uso quantidade de horas de trabalho.

Existem diversos modelos de lâmpadas UV no mercado se certifique que são apropriadas a esta finalidade.



7. LIMPEZA DO EXCESSO DA COLA.

Não se preocupe durante a colagem com o excesso da cola pois ela não ficará dura e poderá ser limpa com facilidade.

COLAGEM VIDRO/METAL

A colagem do vidro no metal deve ser feita nos metais, alumínio ou inox sem tratamento de superfície, não pode ser colado no metal que sofreu algum tipo de acabamento: cromo ou anodização. A colagem na superfície com tratamento que estará sendo colado é o material depositado no metal, não o metal em si.



DICAS

- As colas devem ser armazenadas em lugares secos e escuros
- Após abertas envolver o tubo em papel alumínio para evitar luz e o calor
- Não trocar a cola de embalagem.
- Usar sempre materiais de segurança
- Não utilizar em aquários, mas se utilizar a parte interna deverá ser vedado com silicone para que não água não haja contato com a cola pois a mesma é tóxica e algumas colas não resistem a umidade.

CAUSAS DE DESCOLAGEM

- Limpeza feita de forma incorreta
- Lapidação fora das especificações
- Lâmpada com a frequência UV baixa
- Pouca exposição da cola nos raios UV
- Excesso de cola
- Limpeza com produtos não especificado
- Umidade na colagem.
- Lado do estanho

**** ATENÇÃO:** A cola UV ultraglass após a colagem é muito difícil de se fazer a descolagem, pois a cola supera a resistência do vidro, ou seja quebra o vidros mas não descola. Se a colagem foi feita em poucos minutos poderá eventualmente ter sucesso na descolagem se usar um soprador de ar quente diretamente na área que foi colada para tentar a descolagem, este procedimento não é recomendado nem passível de sucesso pois poderá perder o vidro.

**PARA MAIS INFORMAÇÕES
CONSULTE SEU REVENDEDOR**

BOA COLAGEM!



UV ULTRAGLASS
ENGINEERING ADHESIVE