

Madeira resinosa prejudica a colagem? Confira as dicas da Titebond®

Entenda como esse tipo de material pode afetar a qualidade e a durabilidade da peça se não for feita com o adesivo certo e a correta aplicação

Campo Alegre, 24 de agosto de 2021 – É comum encontrar em projetos de arquitetura e de decoração a madeira resinosa como matéria-prima. Mas o que pouca gente sabe é que esse material apresenta algumas particularidades que podem comprometer o acabamento, afetando a durabilidade e a estética da peça, entre elas, a colagem.

Basicamente, as madeiras resinosas possuem em seus veios resinas concentradas que costumam ser transferidas do interior para as faces da madeira quando ela é trabalhada. Isso pode ocorrer por meio de ferramentas de corte ou pelo lixamento, o que afeta diretamente a qualidade da colagem. A porosidade da madeira é fechada nesse manuseio, o que pode vedar os veios e impossibilitar a absorção da cola pela madeira.

Entre as principais e mais conhecidas madeiras resinosas estão o pinus, a garapeira, a itaúba, o ipê, a peroba, a massaranduba, a sucupira, o mogno e a cabreúva. Ao pensar nas utilizações da madeira, certamente a colagem é um artifício fundamental na produção e na estruturação dos mais variados projetos de peças de decoração.

A Titebond® - marca do grupo Franklin International, fabricante de colas, adesivos e selantes para construção, marcenaria e DIY, líder desde 1935 no mercado americano - dá algumas dicas para que projetos com madeira resinosa tenham alta qualidade.

Confira as dicas:

- 1) Ao trabalhar com madeiras resinosas, que costumam contaminar as superfícies a serem coladas, recomenda-se que as peças sejam coladas em, no máximo, 24 horas após aplainadas, cortadas ou preparadas. Isso impede que as superfícies sejam contaminadas por resinas da madeira e, assim, não sofram deformações por variações de conteúdo de umidade.
- 2) Antes de colar, recomenda-se limpar as superfícies passando panos de cor clara ou até mesmo panos brancos, umedecidos com acetona ou algum solvente mineral como aguarrás ou thinner de limpeza. Essa limpeza deve ser feita até que seja percebido a eliminação da coloração proveniente desta resina, que normalmente é da mesma cor da madeira.

- 3) Deve-se lixar levemente a madeira utilizando uma lixa de grão entre #80 a #120. Só após esta preparação e a limpeza da madeira é que deve ser realizada a colagem.
- 4) Ao realizar um processo de colagem é preciso considerar que cada tipo de madeira requer uma análise prévia pelo profissional para que a cola a ser usada seja escolhida corretamente. As espécies apresentam características diferenciadas e o adesivo que é bom para uma espécie pode ser desaconselhável para outra. Cada um tem sua indicação específica.
- 5) Também deve ser levado em consideração o processo de colagem ideal para cada tipo de madeira e qual o nível de impacto ao qual o produto final será submetido. Para isso, é preciso analisar a densidade da madeira, a porosidade, a dureza e o conteúdo de resinas para definir o adesivo adequado.
- 6) Da mesma forma que há diversos tipos de madeira, também há uma grande gama de colas para atender às mais variadas necessidades. Cada adesivo tem um tipo diferente de velocidade de colagem e resistência ao calor.

Com forte atuação no segmento profissional e DIY (faça-você-mesmo), as colas Titebond® estão disponíveis para diversos tipos de aplicações em madeira. As colas Titebond® Original, Premium, Ultimate e Quick & Thick, além do pincel Titebrush, estão disponíveis no mercado brasileiro em lojas de artesanato, marcenaria e material de construção. À base d'água, todas são sustentáveis, atóxicas, não expandem e não são afetadas por acabamentos ou calor.

A importação e a distribuição em território nacional são feitas por meio da Grossl - empresa catarinense de soluções em abrasivos e adesivos. Mais informações em www.grossl.com.br e <https://titebond.com.br/>

Sobre a Grossl

A Grossl, indústria Catarinense que faz também importação, gestão e distribuição de produtos e serviços técnicos de excelência, apresenta soluções com padrão internacional para indústria e varejo através de marcas como Franklin International, Titebond, Ekamant, Starcke, Horse e Dynabrade. Instalada em um complexo de 15 mil m², com fácil acesso às principais rodovias, portos e aeroportos do país, estrategicamente localizada em Campo Alegre (SC), a empresa conta com estrutura considerada uma das mais modernas do país, com investimentos constantes e melhorias adequadas às necessidades dos clientes. FAZER MAIS E FAZER MELHOR está no DNA de cada um de seus colaboradores. A empresa atua na busca de novas tecnologias para atender com precisão cada necessidade de seus clientes. Também acompanha as tendências e

novidades do mercado e oferece treinamentos constantes aos seus colaboradores. Tudo isso para que a experiência do cliente final seja ainda mais qualificada.

INFORMAÇÕES PARA A IMPRENSA

Porta-Voz Comunicação Estratégica

Orlando Oliveira - orlando.oliveira@portavoz.com.br - (11) 99733-6263