

**JULIO 2019** 

## BOLETIN TECNICO

NOMBRE DEL PRODUCTO: ADHESIVO CC - 5313 PARA HULE ESPUMA

**DESCRIPCION:** El adhesivo A-5313, es un producto de secado rápido y alto

rendimiento para unir espuma de poliuretano o látex así mismo o a otros substratos como telas, madera, cartón, metal, etc. debido a que desarrolla una pegajosidad inmediata permite hacer toda

clase de empalmes, boleados y laminados.

APLICACIÓN: Las superficies a unir deben estar libres de grasa, aceite o agentes

desmoldantes. El adhesivo se puede aplicar con equipos de aspersión de baja y alta presión. Para lograr una mejor aplicación la pistola deberá mantenerse a una distancia aproximada de 20 cms., de la superficie a rociar. Para obtener una mayor fuerza de unión es necesario aplicar una capa uniforme de adhesivo en ambas superficies. Una vez aplicado el adhesivo dejar de secar de 15 a 30 seg., y hacer la unión

presionando con las manos.

CARACTERISTICAS VALORES

BASE POLIMEROS Y ELASTOMEROS SINTETICOS

SOLVENTES
AROMATICOS, ALIFATICOS Y CETONAS

COLOR
AMBAR

DENSIDAD 0.775

VISCOSIDAD
200 A 400 cps.

CONTENIDO DE SOLIDOS
28.0% A 30.0%

RENDIMIENTO
10 A 14 M2 / Kg.

TIEMPO ABIERTO
30 SEG. A 30 MINUTOS

TIEMPO DE VIDA 6 MESES



## ADHESIVO CC - 5313 PARA HULE ESPUMA

SUGERENCIA DE EQUIPOS DE APLICACIÓN:

PISTOLA BOQUILLA TOBERA PRESION DE AIRE CAPACIDAD

Equipo de proveen abanico amplio para trabajos de laminación y aplicaciones angostas para áreas pequeñas:

DEVILBISS

JGA O MBC 45 E 10 A 40 PSI 300 ML/MIN.

BINKS No. 62

No. 18 ó No. 29 66s 66 10 A 40 PSI 300 ML/MIN.

Equipo de abanico angosto para áreas pequeñas.

**DEVILIBISS** 

EGA 390 F 10 A 40 PSI 60 ML/MIN.

VINKS No. 26

Ó No. 15 78 SD 78 10 A 40 PSI 120 ML/MIN.

PRECAUCION: Contiene solventes tóxicos no inflamables. Úsese en lugares

ventilados.

IMPORTANTE: La información y recomendación proporcionadas se basan en las

pruebas que hemos realizado de nuestro producto.

Sin embargo el usuario deberá determinar si el mismo es adecuado para el uso que le va a dar de acuerdo con las

variables de su proceso.