



BOLETIN TECNICO

NOMBRE DEL PRODUCTO: * ADHESIVO CC – 5126 *

DESCRIPCION

Es un adhesivo de contacto de alto desempeño, diseñado para aplicarse por aspersion. Seca rápidamente y requiere que las piezas a unir sean prensadas ya sea con prensa de platos o de rodillos para asegurar el íntimo contacto entre las piezas a unir.

Adhiere lámina porcelanizada, lamina galvanizada a triplay, fibracel, madera, fibrocemento etc. En la fabricación de paneles.

PROPIEDADES FISICAS

- BASE POLICLOROPRENO
- SOLVENTE ALIFATICO, AROMATICO, CETONA
- COLOR NATURAL ó ROJO.
- DENSIDAD 0.77 A 0.80 G/ML APROX.
- SÓLIDOS 17.0 A 19.0 %
- VISCOSIDAD 80 A 150 cps.
BROOKFIELD RVF
2/10, 25°C
- RESISTENCIA A LA TEMPERATURA 120°C MINIMO
LONA A LONA, 1 PULG. DE ANCHO,
500 GMS. DE CARGA, 180°
- RESISTENCIA AL DESGARRE (PEEL) 8 KGM/PULG/MINIMO
LONA A LONA, 1 PULG. DE ANCHO
180° DESPUES DE 24 HRS.
- TIEMPO DE ENSAMBLE A 25°C DE 5 A 15 MINUTOS
- RENDIMIENTO 5.0 A 5.5 M2/LT.
- RESISTENCIA AL CORTE (SHEAR 300 LB/PULG2
ADHESION) LAMINA PORCELANIZADA
A MADERA DE PINO. DESPUES DE 72
HRS. DE APLICADO.



- DESPUES DE 8 DIAS DE APLICADO 350 LB/PULG2
ADHESIVO CC - 5126

APLICACIÓN

PRESPARACION DE LA SUPERFICIE

Las superficies deberán estar completamente limpias y secas (LIBRES DE POLVO, GRASA, ACEITE, CERA, PINTURA SUELTA, ETC.), para obtener la máxima resistencia de la unión.

La limpieza se puede hacer con cualquier nafta que no contenga grasas o con un limpiador químico comercial.

TEMPERATURA

El adhesivo y las superficies a unir deben estar a una temperatura mínima de 20°C al tiempo de hacer la unión.

EQUIPO

El adhesivo CC-5126, se puede aplicar con un equipo de aspersión De Vilbiss, pistola JGA, AGUJA, FX BOQUILLA 704 o cualquier equipo equivalente.

UNIONES A TEMPERATURA AMBIENTE

Aplique una capa generosa a cada superficie asegurándose de que las orillas tengan una capa uniforme.

El adhesivo CC-5126, seca en 5 minutos a 20 °C y 35% de humedad relativa. Temperaturas mas altas aceleran el secado, humedades mas altas dan un secado mas lento e inclusive dan condensación de humedad sobre las superficies. Hay que considerar estas variables para lograr una mejor unión.

Para probar si ya seco, coloque un pedazo pequeño de papel Kraft grueso sobre la superficie y si no se pega, el cemento esta listo para unirse, después de secarse el Adhesivo CC-5126, tiene usted 15 minutos para hacer la unión. Si espera demasiado tiempo habrá que aplicar otra capa delgada de adhesivo y hacer la unión 5 ó 10 minutos después.

Es importante usar una cantidad adecuada de adhesivo (200 a 250 ml. DE ADHESIVO POR METRO CUADRADO), ya que cantidades en exceso provocan una mala unión al igual que cuando no se aplica suficiente.

Superficies demasiado porosas como tablaroca deberán ser imprimidas con una capa de adhesivo diluido antes de efectuar el proceso normal de pagado.

ENSAMBLE

Coloque las superficies a unir cuidadosamente en su lugar, para piezas grandes puede usar espaciadores para evitar que se pegue en lugares no deseados. Una vez ensamblado aplique presión usando un rodillo de mano o prensa de rodillos.

ADHESIVO CC - 5126

UNION EN CALIENTE

Este método se utiliza para unir metal a laminado plástico (formica m.r.). Se aplica Adhesivo CC-5126, a ambas superficies, se calienta la película de adhesivo con lámparas infrarrojas hasta que la capa de adhesivo alcanza una temperatura de 90 a 95°C y hacer la unión inmediatamente con una presión mínima de 7 kg. / cm².

RENDIMIENTO

Un litro de Adhesivo CC-5126, debe cubrir de 4.0 a 5.0 metros cuadrados de superficie dependiendo de la porosidad, aplicación, etc.

RESISTENCIA AL AGUA

La película del Adhesivo CC-5126, es completamente resistente al agua, sin embargo, la madera y otros materiales porosos absorberán el agua y el efecto hidráulico hará que se hinche, debilitando el pegamento entre la madera y el adhesivo. Esto solo sucede por una continua inmersión en agua.

ALMACENAJE

El Adhesivo CC-5126, deberá almacenarse a una temperatura de 20 a 26°C, la exposición continua a temperaturas mayores reducen la vida natural del producto, mientras que temperaturas mas bajas incrementan la viscosidad por lo que si este es el caso, el adhesivo debe ser descongelado antes de usarse; el descongelamiento deberá hacerse a temperatura ambiente, nunca a temperaturas elevadas, por medio de agitación.

GARANTIA

La información técnica y las recomendaciones contenidas en esta hoja se basan en pruebas de carácter concluyente, sin embargo, no hay garantía expresa o implícita de este producto debido a la imposibilidad de controlar las condiciones o método de aplicación del mismo. El usuario asume por lo tanto cualquier riesgo que pudiera surgir por el uso inadecuado del producto, por lo que convendría probarlo para cualquier fin diferente al establecido.