

1. IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO Y DE LA EMPRESA

PRODUCTO	SELLADOR ESTRUCTURAL 2K POWER WELD
REFERENCIA	01-1425
DISTRIBUIDOR	CONCEPT REFINISH, S.L.
DIRECCIÓN	C/. Escritora D. Gómez de Cádiz, Nave 1-A
POBLACIÓN	29196 Málaga (Spain)
TELÉFONO	952 242 407
E-MAIL	info@concept-car.es
WEB	www.concept-car.es



2. DATOS TÉCNICOS

	Adhesivo parte A	Adhesivo parte B
Tipo químico	Metacrilato de metilo	
Apariencia	amarillento	blanquecino
Densidad	aprox. 0,97 g/cm ³	aprox. 0,95 g/cm ³
Viscosidad a 20°C mPa·s Brookfield	130.000 a 150.000	150.000 a 180.000
Punto de inflamabilidad	11°C	

	Mezcla A&B
Apariencia	Blanquecino
Gravedad específica	aprox. 0,97 g/cm ³
Viscosidad a 20°C mPa·s Brookfield Helipath < 4 min.	150.000 a 200.000
Proporción de mezcla por peso	1:1
Proporción de mezcla por volumen	
Vida útil	10 a 12 minutos
Tiempo de fijación	18 a 20 minutos
Vida útil a 20°C	12 meses

3. APLICACIONES

Áreas de uso	APLICACIONES
Automoción, camiones y transporte Construcción de autocares Automóviles Caravanas Autobuses Camiones y transporte Trenes (edificio de autocares) Maquinaria agrícola Fabricación de transporte especial	Unión de elementos de diseño y alerones. Paneles de GRP sobre estructura de metal. Paneles GRP de acero. Piezas de aluminio sobre sustratos de acero. Paneles de carbono a acero. Reparación de faros. Paneles y carcasas de plástico. Cubiertas para zonas de carga en autobuses. Refuerzo y fijación de paneles de suelo. Fijación de láminas de metal al A-frame. Pegado de paneles de techo. Pegado de vigas de refuerzo. Pegado de saltos.
	Pegado de paneles laterales en camiones frigoríficos. Pegado de vagones de ferrocarril. Pegado de bastidores de autobuses. Pegado de alrones traseros. Pegado de varios paneles de automóviles. Refuerzos de bordes de carrocerías.
Construcción de modelos y creación de prototipos	Unión de compuestos y metales en prototipos para automóviles, camiones, autobuses, barcos o ferrocarriles.
Ingeniería de aire acondicionado y energía	Unión de respiradores y ejes. Unión de conductores.
Procesamiento de ventanas y vidrio	Marcos de ventanas, bordes. Unión de ángulos de esquina.
Marina y construcción naval	Alta especificación, unión de montaje. Unión de cubierta y casco de barcos. Pegado del interior del barco. Conchas de cabina. Muebles de baño.
Industrias de trabajo del plástico	Pegado de refuerzos. Pegado de fijaciones (clips, etc.). Pegado de láminas de metal a piezas de plástico flexible. Pegado de molduras y revestimientos decorativos.
Industrias metalúrgicas	Unión de marcos de señalización. Pegado de carteles luminosos. Unión de ensamblajes de grupos de piezas. Pegado de monturas, soportes, maguitos, fijaciones, husillos metálicos. Relleno de poros de superficies metálicas. Reparación de agujeros, huecos y puentes. Unión de paneles.
Ingeniería de plantas, modelos y maquinaria	Unión estructural de una gran variedad de piezas metálicas y compuestas. Unión de tubos. Unión de bordes de gomas. Elementos de agarre, elementos de extensión. Pegado de molduras y revestimientos decorativos.

4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

SUSTRATOS

Metales		Plásticos		Compuestos y otros	
Aluminio (eloxizado)	A	ABS	A	GFK	A
Aluminio (desgastado)	A	PA	A	Carbón	A
Latón	A	PBT	X	BMC (Compuesto de moldeo a granel)	X
Hierro fundido	A	PC	A	DMC (compuesto para moldear masa)	X
Cobre	A	PE – HDPE, LDPE, PTEE	X	SMC (compuesto de moldeo en láminas)	A
Hierro	A	PETG	X	EPDM	A
Acero inoxidable	A	PMMA (Acrylglas, Plexiglas ®)	A	Compuesto de biofibra (cáñamo y lino)	X
Pinturas metálicas (2K)	A	Poliéster	A	PP-EPDM	A
Acero (galvanizado electrolíticamente)	A	PP	X	Carburo de silicio, -nitruro, -bromuro	A
Acero (galvanizado al fuego)	A	PPE	X	Cemento	X
Acero (galvanizado)	A	PPSU	X	Basalto	A
Acero (fosforilado)	A	PS (Poliesterol) - Styropor	X	Vidrio	A
Acero (arenado)	A	PUR	A	Granito	A
Acero al cromo	A	PVC – duro/blando	A	Goma	X
Metales galvanizados	A	PDCPE (Telene)	X	Madera	A
		TPO (poliolefinas termoplásticas)	A	Cerámica	A
				Mármol	A
				Piedra natural (por ejemplo, arenisca)	A

A= muy adecuado, en parte sin (*) o con un pretratamiento químico y/o mecánico adecuado (*).

X= no probado específicamente.

*Siempre es necesaria una limpieza a fondo de los sustratos. Una imprimación adecuada siempre aumentará la adherencia, independientemente del sistema adhesivo que se pretenda utilizar. Debido a la gran variedad de usos de los productos individuales y la magnitud de las circunstancias (por ejemplo, métodos de uso, condiciones de la superficie, construcción del sistema, etc.), el usuario está obligado a realizar una prueba personal antes de su uso.

5. INSTRUCCIONES DE USO

Antes de la aplicación del **Adhesivo Estructural 2K** es necesario consultar la Ficha de Seguridad (FDS) para obtener información sobre las precauciones y medidas de seguridad asociadas con el producto. Incluso en el caso de productos no clasificados, siempre se deben respetar las precauciones habituales para materiales químicos. Todas las pautas, recomendaciones, declaraciones y datos técnicos contenidos en este documento se basan en información y pruebas.

Fácil aplicación con pistola dosificadora manual o neumática. Para evitar irregularidades en el producto seco, se debe garantizar en todo momento una proporción de mezcla de 1:1. Esto sólo es posible utilizando los mezcladores estáticos adecuados con un mínimo de 16 elementos de mezcla como se recomienda.

Las superficies deben estar siempre secas y libres de polvo, aceites o cualquier grasa. En todos los metales no preparados, limpie primero con un paño con alcohol a base de solvente. Elimine el óxido u otro tipo de corrosión y rellene las áreas dañadas un metal líquido o amase el metal. En general, el uso de una preparación química (uso de una imprimación) o mecánica (lijado, granallado, etc.) siempre aumenta la adherencia sobre la superficie a unir.

Abra el cartucho y coloque el mezclador estático. Primero aplica 2-3cms que tendrás que desechar para asegurar la correcta mezcla del producto. Luego aplique el **Adhesivo Estructural 2K** en el área a unir. Aplique el adhesivo inmediatamente como una película delgada o gota a gota sobre el sustrato. Si es necesario, alise la unión con una espátula.

El grosor de su cordón depende de los materiales que se van a unir (idealmente de 0,75 mm a 3 mm). Asegúrese de colocar las piezas dentro del tiempo de trabajo recomendado. Las correcciones posteriores, mientras el material se está endureciendo, pueden reducir la adhesión a sus sustratos. Asegúrese de que el material llene completamente el espacio para lograr un cordón adhesivo homogéneo.

El tiempo de secado depende del espesor, la temperatura de trabajo y la temperatura de sus sustratos. Para obtener mejores resultados, aplique el producto a 22°C. Los materiales con alta conductividad del calor prolongarán el tiempo de secado. El producto no endurecerá a una temperatura ambiente de 6°C. Si el sustrato está demasiado frío, se puede formar una película delgada (casi invisible) de agua condensada en la superficie, lo que puede causar fallas en la adhesión. Estas superficies deben templarse y secarse antes de unir las.

La velocidad de secado varía según los materiales de la superficie (el acero reacciona más rápido que los plásticos). El ancho de separación óptimo es de entre 1-4mm dependiendo del área adhesiva, estiramiento del material, presión y tensión mecánica.

El secado final se conseguirá después de aproximadamente 24 horas (dependiendo de la temperatura, el material y el ancho del hueco).

Precaución: La mezcla de los dos componentes provoca una reacción química con una fuerte acumulación exotérmica de calor. Al mezclar cantidades mayores se produce un aumento de temperatura claramente reconocible en el material. Lo ideal es unir las piezas con un espesor de cordón reducido (hasta 3 mm). Nunca exceda un espesor de cordón de 4 mm. No deseche el material reactivo en contenedores de plástico y no sostenga piezas de metal en sus manos mientras se cura el adhesivo.

Todas las pautas, recomendaciones, declaraciones y datos técnicos contenidos en este documento se basan en información y pruebas. Creemos que son confiables y correctos, pero la precisión y la integridad de dichas pruebas no están garantizadas y no deben interpretarse como una garantía, ya sea expresa o implícita.