

meccanocar 411 00 19320-5960-Adesivo strutturale bicomponente

Collante poliuretanico a due componenti con velocità di reticolazione controllata ed caratteristiche di resistenza al taglio ed alla trazione che ne fanno un prodotto strutturale per incollaggi difficili e di carattere importante.

Elevata adesività sulla maggior parte dei supporti, dai materiali plastici al legno, a tutti i metalli. Eccellenti caratteristiche di tenuta nel tempo, insensibilità agli sbalzi termici, ai prodotti chimici aggressivi e all'invecchiamento. Ottime proprietà sigillanti, adesive e riempitive.

Si utilizza per ogni tipo di riparazione, ricostruzione, incollaggio, sigillatura definitiva.

CARATTERISTICHE

- Utilizzo semplice e pulito, tixotropico, modellabile a piacere.
- Velocità di essiccazione, dall'interno verso l'esterno.
- Indurimento indipendente dall'umidità atmosferica, dalla temperatura, dal tipo di supporto.
- Forte presa, permanentemente elastico, non ha ritiro.
- Buona resistenza agli agenti atmosferici e all'invecchiamento.
- Possibilità di essere levigato, forato, filettato dopo l'indurimento finale (circa 30 minuti).
- Sopraverniciabile dopo un'ora circa dall'applicazione.
- Esente da solventi ed emissioni VOC.
- Resistente all'acqua, oli, benzina, solventi, acidi ed alcali.
- Buona resistenza agli urti ed alle vibrazioni.

APPLICAZIONI

Settore automotive:

Riparazioni di parti in plastica (spoiler, paraurti, specchietti, fari, ecc.), riparazione di fori e crepe (parti in poliuretano, radiatori, ecc.), incollaggio di elementi interni, incollaggio di coperture in legno su telai metallici, incollaggio di rivestimenti protettivi ed insonorizzanti, fissaggio di pannelli di carrozzeria, fissaggio di rivestimenti su cruscotti e parti interne.

Costruzioni civili e industriali:

Incollaggio di targhe, specchi, supporti, mensole. Restauro e ristrutturazione di tetti, finestre, pannelli. Riempimento di tagli, crepe e fessure su metalli. Incollaggio di grandi superfici di ogni genere. Incollaggio di pannelli isolanti. Assemblaggi di ogni genere.

Costruzione infissi ed industria del vetro:

Incollaggio di telai in alluminio, incollaggio di angoli di serramenti. Incollaggio e cianfrinatura di squadrette.

Costruzioni navali:

Incollaggio e fissaggio di elementi sia esterni sia interni. Fissaggi di ogni genere.

Costruzioni in legno:

Incollaggio di zoccoli o testate su mobili. Riempimento di fori e difetti del legno. Riparazione ed incollaggio di cerniere e perni di fissaggio.

CARATTERISTICHE TECNICHE

- | | |
|------------------------------------|--|
| ➤ Base chimica: | poliuretano bicomponente |
| ➤ Colore: | traslucido |
| ➤ Contenuto solido: | 100% |
| ➤ Contenuto in solventi: | no |
| ➤ Contenuto di VOC: | <0,1% |
| ➤ Consistenza: | pastoso, tixotropico |
| ➤ Viscosità @+23°C/50%rh: | 50000 mPas |
| ➤ Rapporto di miscelazione: | 1:1 |
| ➤ Densità @ +23°C/50%rh: | componente A; 1,02 g/cm3
componente B; 1,19 g/cm3 |
| ➤ Durezza Shore (D): | 70 Sh-D |
| ➤ Temperatura di lavoro: | da +5°C a +30°C |
| ➤ Resistenza alla temperatura: | da -40°C a +120°C (+140°C per brevi periodi) |
| ➤ Tempo aperto: | 300 secondi |
| ➤ Tempo di formazione della pelle: | 390 secondi |
| ➤ Tempo di lavorazione: | 30 minuti |
| ➤ Essiccazione completa: | 4 ore |
| ➤ Resistenza alla trazione: | >30 N/mm2 |
| ➤ Resistenza al taglio: | circa 8 N/mm2 |

Adesivo strutturale bicomponente-Scheda tecnica-Pagina 2 di 3

- Allungamento massimo: 30%
- Modulo elastico: 300 N/mm²
- Cambiamento di volume: <1%
- Larghezza massima del giunto: 5 mm
- Scadenza: 12 mesi
- Condizioni di stoccaggio: locali freschi ed asciutti. Tenere al riparo dalla luce solare.

Tabella dei consumi (metri X 100 ml di prodotto):

Spessore del giunto	Larghezza del giunto		
	5 mm	10 mm	15 mm
2 mm	10 m	5 m	3,3 m
4 mm	5 m	2,5 m	1,6 m
6 mm	3,3 m	1,6 m	1,1 m
8 mm	2,5 m	1,2 m	0,8 m
10 mm	2 m	1 m	0,6 m

ADESIVITA' AI SUBSTRATI

Metalli		Plastiche		Materiali compositi e vari	
Alluminio anodizzato	A	ABS	A	Vetroresina	A
Alluminio grezzo	A	PA	A	Carbonio	A
Ottone	A	PBT	X	BMC (Bulk Molding Compound)	X
Ghisa	X	PC	A	DMC (Dough Moulding Composite)	X
Rame	A	PE-HDPE, LDPE, PP, PTEE	X	SMC (Sheet Moulding Composite)	A
Acciaio	A	PETG	X	EPDM	A
Acciaio inox	A	PMMA (Acrilico, Plexiglass)	A	Fibre vegetali	A
Metalli verniciati	A	Poliestere	A	PP-EPDM	A
Acciaio zincato	A	PP	X	Carburo di silicio	A
Acciaio galvanizzato	A	PPE	X	Nitrato di silicio	A
Acciaio fosfatato	A	PPSU	X	Boruro di silicio	A
Acciaio sabbiato	A	PS (Polistirolo) - Styropor	A	Cemento	A
Acciaio cromato	A	PUR	A	Basalto	A
Metalli galvanizzati	A	PVC (duro-morbido)	A	Vetro	X
		PDCPE (Telene)	X	Granito	A
		TPO (Poliolefine termoplastiche)	X	Gomma	X
				Legno	A
				Ceramica	A
				Marmo	A
				Pietre naturali	A

A = adesione perfetta. **X** = è necessario un test preliminare prima dell'applicazione.

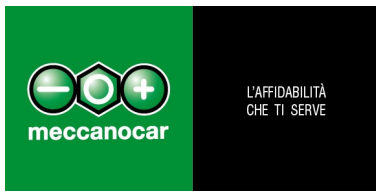
MODO D'USO

Inserire la cartuccia nell'apposita pistola per bicomponenti, nostro articolo codice 345 00 10780-311. stappare la cartuccia ed avvitare sul foro di uscita uno dei nostri miscelatori codice 411 00 19330-5690.

Estrudere una piccola quantità di resina (circa 5 cm), adesso il rapporto di miscelazione è perfetto e l'adesivo può essere applicato.

Le superfici devono essere pulite, asciutte ed esenti da grasso, polvere e sporco. Applicare l'adesivo a punti, a cordone o a pellicola a seconda del tipo di incollaggio da effettuare. Nel caso di materiali difficili da incollare si consiglia di pretrattare le parti con il nostro Primer per sigillanti universale, codice 411 00 16470.

Le materie plastiche dovrebbero essere irruvidite superficialmente prima dell'incollaggio. Eventuali crepe da riempire



STRUMENTI E FORNITURE PER I PROFESSIONISTI DELL'ARTIGIANATO, DELL'INDUSTRIA E DELL'AUTOMOTIVE.

Adesivo strutturale bicomponente-Scheda tecnica-Pagina 3 di 3

dovrebbero avere i lati smussati a V per permettere la migliore adesione del prodotto. In caso di buchi o fessure di grandi dimensione può essere utile chiudere il vuoto con un supporto (nastro adesivo, in alluminio, rete adesiva) da togliere dopo l'essiccazione completa.

Unire le parti entro 5 minuti e pressare per ottenere una perfetta adesione.

La temperatura ambiente può influenzare la velocità di essiccazione della colla, si raccomanda di non operare al di sotto delle temperature indicate nella tabella.

Il prodotto può essere verniciato alla fine della sua essiccazione totale. Si raccomandano vernici monocomponente o bicomponente poliuretaniche per ottenere i migliori risultati e la massima durata nel tempo.

Attenzione: l'unione dei due componenti causa una reazione chimica con sviluppo di calore che si trasmette ai pezzi in lavorazione. Nel caso si usi un grande quantitativo di adesivo è bene accertarsi della resistenza alla temperatura del materiale lavorato. La reazione non esotermica non supererà mai in ogni caso i 90°C.

Non gettare l'adesivo in contenitori di plastica durante la polimerizzazione, non maneggiare oggetti metallici trattati con il collante durante l'essiccazione.