

## meccanocar 411 00 21550-6463-Panel Mix

Adesivo bicomponente a base poliuretanica, tixotropico, inodore, di colore nero, polimerizza a temperatura ambiente. Creato per l'incollaggio strutturale di una vasta gamma di materiali quali: termoplastiche, plastiche termoindurenti, fibre composite, acciaio, alluminio, cemento, legno e vetro.

In aut carrozzeria l'adesivo Panel Mix è usato per l'incollaggio nella sostituzione di pannelli laterali, delle portiere e del tettuccio e per altri fogli di metallo del corpo esterno. Non può essere utilizzato su: componenti strutturali come montanti, soglie della cabina, struttura di supporto centrale e altre parti portanti del telaio.



### Proprietà chimico fisiche

Proprietà	Componente A	Componente B	Miscela
Base chimica	Poliolo	Isocianato	Poliuretano
Rapporto di miscelazione (volume)	1,00	1,00	
Rapporto di miscelazione (peso)	0,86	1,00	
Colore	Nero	Ambra	Nero
Aspetto	Liquido	Liquido	Tixotropico
Viscosità (mPas)	1.700	3.000	50.000
Peso specifico	1,01	1,17	1,09
Temperatura di applicazione (°C)			+10/+30
Tempo di lavorazione			60 minuti
Tempo di presa			180 minuti
Tempo di fine reazione			24 ore
Temperatura di reazione esotermica (°C)			+40
Durezza (Shore)			80 D
Allungamento a rottura (%)			15%
Temperatura di servizio (°C)			-36/+100
Tempo di conservazione (mesi)			12
Temperatura di conservazione (°C)			+20/+30

### Preparazione della superficie

La forza e la tenuta dell'incollaggio dipendono dal corretto trattamento delle superfici da unire, che devono essere pulite con un appropriato agente sgrassante per rimuovere qualsiasi traccia di polvere, sporco, olio e grasso.

Il pretrattamento dei materiali termoplastici come PVC, policarbonato, polipropilene, PMMA, ecc. può essere fatto utilizzando una miscela di eteri leggeri o con alcool isopropilico. L'utilizzo di solventi è da evitare poiché potrebbe rovinare la superficie.

Il trattamento di tutte le altre superfici può essere fatto utilizzando acetone o tricloroetilene. Non usare mai benzina o altri tipi di solventi.

Dove possibile è necessario effettuare un'abrasione meccanica per eliminare ogni traccia di vernice, se presente, dalla superficie da incollare per incrementare la forza e la tenuta dell'incollaggio. Lasciare asciugare le superfici pretrattate prima di applicare l'adesivo.

## Applicazione del prodotto

La miscelazione del prodotto deve essere necessariamente effettuata utilizzando l'apposita pistola ed i beccucci miscelatori. I miscelatori sono monouso. La miscela ottenuta deve essere applicata direttamente dal miscelatore sulla superficie da incollare. Lo strato ottimale di adesivo che garantisce alla giunzione la massima resistenza ha uno spessore minimo di 0,5 mm. I componenti vanno assemblati prima che l'adesivo inizi a indurire, e serrati con pressione di contatto uniforme su tutta l'area di incollaggio.

La velocità di reazione è influenzata principalmente da due fattori: temperatura e spessore di applicazione. Essendo la reazione esotermica, la velocità di reazione diminuisce al diminuire dello spessore e della temperatura di applicazione.

Anche se in misura minore, anche il supporto incollato può influire sulla velocità di reazione. Materiali con alta trasmissione termica tendono a rallentarla.

La temperatura massima di reazione si raggiunge in applicazioni di spessore consistente (5 mm) ed è sempre inferiore a +40°C.

## Caratteristiche del prodotto dopo l'indurimento

### Proprietà fisiche del prodotto a +20°C

- Carico di rottura (N/mmq): 23
- Resistività elettrica ( $\Omega \times \text{cm}$ ):  $1,2 \times 10^{15}$
- Costante dielettrica  $\epsilon_r$ : 3,8
- Rigidità dielettrica (kV/mm): 25
- Conducibilità termica (W/mxK): 0,21

### Resistenza al taglio da sovrapposizione (N/mmq) di materiali diversi

- Legno: 16
- Vetro: 7
- Marmo: 18
- Cemento: 18
- Ottone: 6
- Rame: 6
- Acciaio: 14
- Alluminio: 12

### Resistenza media al taglio da sovrapposizione (N/mmq) vs invecchiamento agli agenti (dopo 90 gg)

- Valore alla produzione: 15
- Acqua a +60°C: 9
- Paraffina: 15
- Olio motore: 15
- Xilene: 2
- Metiletilcetone: distrutto
- Acido acetico 10%: 10
- Isopropanolo: 10
- Etilacetato: distrutto
- Benzina: 10
- Acido per batterie: 10

Resistenza media al taglio da sovrapposizione (N/mmq) vs invecchiamento termico

➤ Valore di produzione:	15
➤ 30 giorni a +60°C:	14
➤ 60 giorni a +60°C:	13
➤ 90 giorni a +60°C:	13

### Conservazione del prodotto

Il Panel Mix ha una durata di 12 mesi dalla fabbricazione, a condizione che venga conservato in luogo fresco e asciutto a temperature comprese tra +20°C e +30°C.

Una volta aperte le cartucce si conservano fino alla loro data di scadenza, sempre alle condizioni sopra citate, lasciando inserito l'ultimo miscelatore utilizzato.

### Precauzioni per la manipolazione

Il prodotto, pur avendo bassa nocività, devono essere impiegati attenendosi alle precauzioni normalmente adottate per il trattamento delle sostanze chimiche.

Evitare il contatto tra le sostanze non polimerizzate e gli alimenti o gli utensili da cucina, e prendere tutte le precauzioni necessarie per evitare il contatto con la pelle, in quanto persone con specifiche ipersensibilità potrebbero accusare un effetto nocivo.

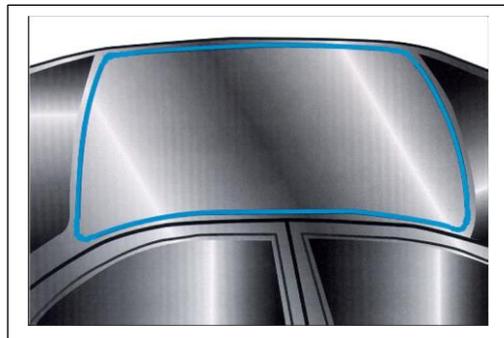
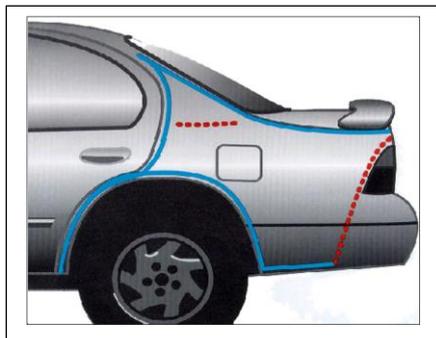
Si raccomanda di usare guanti di gomma sintetica o lattice, e di proteggere adeguatamente gli occhi.

Si raccomanda di pulire a fondo la pelle al termine del turno di lavoro con acqua calda e sapone. L'uso di solventi è sconsigliato. Asciugarsi con asciugamani in carta.

Si raccomanda di ventilare bene il luogo di lavoro.

Queste precauzioni sono riportate in modo dettagliato nelle Schede di sicurezza relative ai singoli prodotti e ad esse occorre fare riferimento per informazioni complete.

### Esempi di corretta applicazione



- Parti incollabili
- Parti da saldare obbligatoriamente

Con riserva di modifiche