

SikaMelt®-9674 LV

Adhesivo para panel ensamblaje y laminación con largo tiempo abierto

Datos Químicos:

Base	Hotmelt de PUR reactivo
Color	Blanco-beige, opaco
Contenido en sólidos	100%
Mecanismo de reacción	Curado por humedad
Densidad (CQP 006-7)	1,2 kg/l aprox
Viscosidad a 130 °C (Brookfield Thermosel)	12000 mPa.s aprox.
Temperatura de reblandecimiento (ISO 5940 (método de bola y anillo))	77 °C aprox.
Temperatura de aplicación	100-160 °C (periodos cortos 170 °C)
Tiempo abierto (CQP 559-1)	5 min aprox.
Tiempo de curado total (CQP 558-1)	8 horas aprox.
Resistencia inicial (CQP 557-1)	1,3 N/mm ² aprox.
Resistencia a tracción (CQP 036-3)	15 N/mm ² aprox.
Elongación a la rotura (CQP 036-3)	800% aprox.
Temperatura de trabajo (CQP 513-2)	-40 a +110 °C (periodos cortos a 130 °C)
Vida del Producto (almacenar por debajo de 25 °C) Un exceso en la temperatura de almacenamiento durante el transporte no es un factor crítico.	cartuchos 4 meses otros envases 6 meses

¹⁾CQP= Procedimiento de calidad corporativo

Descripción

SikaMelt®-9674 LV es un hotmelt de poliuretano reactivo de largo tiempo abierto para panel sandwich. Cura por efecto de la humedad para formar un elastómero no fundible (infusible).

SikaMelt®-9674 LV es fabricado de acuerdo al Sistema de Aseguramiento de Calidad ISO 9001/14001.

Ventajas

- Alta resistencia final y flexibilidad sobre un amplio rango de temperaturas de aplicación.
- Largo tiempo abierto.
- Gran resistencia inicial.
- Excelente resistencia al envejecimiento y al calor.
- Amplio rango de adhesión.

Áreas de aplicación

SikaMelt®-9674 LV es especialmente adecuado para "headliner lamination". Presenta un amplio rango de adhesión y es adecuado para pegados permanentes y resistentes de polímeros polares tales como: ABS, PC, SMC y PVC, así como sobre madera, espumas, textiles, acero pintado e imprimado. Polímeros no polares como el PP y PE, pueden ser pegados con pretratamientos especiales. Aplicaciones de pegado donde se combinan plásticos con láminas metálicas no pueden realizarse con este adhesivo debido a la falta de humedad para curar en el interior de dichos paneles.

Este producto está indicado únicamente para usuarios profesionales experimentados.

Deben realizarse ensayos con los sustratos y condiciones originales para asegurar la adhesión y la compatibilidad del material.

Industry



Mecanismo de curado

La formación del SikaMelt®-9674 LV se basa en un entrecruzamiento después de la reacción con la humedad contenida en el aire (ver diagrama 1).

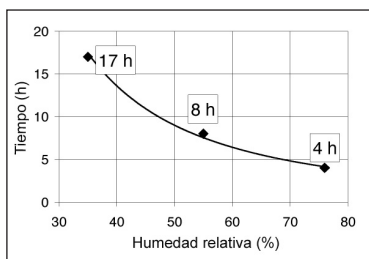


Diagrama 1. Tiempo de curado para un film de adhesivo de 500 µm a 20 °C.

El curado no sólo depende del espesor del film aplicado, sino también de la humedad ambiental, la temperatura y la permeabilidad de los materiales.

Resistencia química

SikaMelt®-9674 LV es resistente a soluciones acuosas surfactantes, ácidos débiles y soluciones alcalinas. Resiste temporalmente al fuel, disolventes y aceites. Como la resistencia química depende del tipo y condiciones del sustrato, concentración química, duración de exposición y temperatura, se recomienda hacer ensayos de adhesión para cada proyecto.

La información facilitada es sólo una guía general. Consejos sobre aplicaciones específicas serán facilitados bajo petición.

Método de aplicación

Preparación superficial

Las superficies deben estar limpias, secas, libre de grasa y aceite. La adhesión puede ser mejorada con el adecuado pretratamiento. Los metales se deben precalentar por encima de 40 °C para asegurar una buena adhesión.

Consejos sobre aplicaciones específicas serán dados por el Departamento Técnico de Sika Industria.

Aplicación

SikaMelt®-9674 LV puede ser aplicado con pistola de cartuchos, plato seguidor de PUR para envases metálicos o bien fusores de PUR para tacos y bloques.

El producto puede ser aplicado en film, por puntos, en cordón o a spray. Boquillas de 0,1-1 mm. Para su uso en aplicaciones automatizadas se recomienda un adecuado sistema de filtro.

Exposiciones prolongadas por encima de 120 °C deben ser evitadas. En paradas de línea por encima de dos horas las temperaturas de tanque, mangueras y boquillas deben bajarse por debajo de 100 °C. Limpiar las boquillas con aceite seco o resina de limpieza para evitar el bloqueo de las mismas. Consejos sobre la elección del tipo de aplicación más adecuado serán facilitados por el Departamento de System Engineering de Sika Industria.

Limpieza

SikaMelt®-9674 LV sin curar puede ser eliminado de los equipos de aplicación con SikaMelt®-9900 (ver Instrucciones de limpieza de termofusibles reactivos, SikaMelt). Una vez curado el adhesivo dentro de los equipos de aplicación se puede reblandecer los restos con SikaMelt®-9901 y retirar mecánicamente dichos restos.

Los restos sin curar de SikaMelt®-9674 LV pueden eliminarse de las herramientas y de los equipos con Sika®Remover 208 u otro disolvente adecuado.

Las manos y la piel expuestas deben lavarse inmediatamente empleando Sika® Handclean o un limpiador de manos industrial y agua. ¡No usar disolventes!

Información adicional

Copia de Documentos disponibles bajo solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Manual "Instrucciones de Limpieza de equipos de Termofusibles, SikaMelt".

Envases

Bidones	195 l
Hobbock o latas	20 kg
Bloques	2,5 kg
Cartuchos	0,33 kg

Bases

Todos los datos técnicos dados en esta hoja técnica se basan en tests de laboratorio. Las medidas de los datos actuales pueden variar por circunstancias fuera de nuestro control.

Información sobre salud y seguridad

Para información y consejo sobre la manipulación, almacenaje y traslado de productos químicos usados debe remitirse a la actual Hoja de Seguridad del producto la cual contiene datos de seguridad físicos, ecológicos y toxicológicos.

Notas legales

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario de los productos debe realizar pruebas para comprobar su idoneidad de acuerdo con el uso que se le quiere dar. Sika se reserva el derecho de cambiar las propiedades de los productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo a los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Producto local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página "www.sika.es".



Sika, S.A.U.
C/ Aragoneses, 17
28108 Alcobendas (Madrid)
Tel. 91 657 23 75
Fax 91 661 69 80

