

SikaMelt®-9676

Hotmelt de PUR para panel sándwich con gran resistencia inmediata

Datos Técnicos:

Base	Hotmelt de PUR reactivo
Color	Blanco-beige, opaco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (CQP 006-7)	1,2 kg/l aprox
Contenido en sólidos	100%
Viscosidad a 130 °C (Brookfield Thermosel)	30000 mPa.s aprox.
Temperatura de reblandecimiento (CQP 538-5)	75 °C aprox.
Temperatura de aplicación	120-160 °C
Tiempo abierto (CQP 559-1)	3,5 min aprox.
Tiempo de curado (CQP 558-1)	26 h aprox.
Resistencia inicial (CQP 557-1)	0,8 N/mm ² aprox.
Dureza Shore D (CQP 023-1/ISO 868)	40 aprox.
Resistencia a tracción (CQP 036-3)	15 N/mm ² aprox.
Elongación a rotura (CQP 036-3)	1000% aprox.
Resistencia a la temperatura (CQP 513-2)	-40 °C a +110 °C
Vida del Producto (almacenar por debajo de 25 °C en envases cerrados). Un exceso en la temperatura de almacenamiento durante el transporte no es un factor crítico.	9 meses (después de la producción)

¹⁾CQP= Procedimiento de calidad corporativo.

Descripción

SikaMelt®-9676 es un hotmelt de poliuretano reactivo para el pegado de panel sándwich. El producto cura con la humedad del aire y forma un elastómero, que no puede volver a ser fundido.

SikaMelt®-9676 se fabrica de acuerdo al Sistema de Aseguramiento de Calidad ISO 9001/14001.

Ventajas

- Gran resistencia inmediata por efecto memoria.
- Alta resistencia final y flexibilidad sobre un amplio rango de temperatura.
- Excelente resistencia al envejecimiento y al calor.
- Amplio rango de adhesión.

Áreas de aplicación

SikaMelt®-9676 se utiliza principalmente para la fabricación de paneles aislantes, paneles decorativos, puertas y otros elementos tipo panel sándwich. El producto presenta un amplio rango de adhesión y es adecuado para pegados permanentes y resistentes de polímeros polares tales como: ABS, PC, SMC y PVC, madera, materiales basados en madera, espumas, textiles, aluminio así como acero pintado e imprimado. Polímeros no polares como el PP y PE, pueden ser pegados con pretratamientos especiales. Aplicaciones de pegado donde se combinan polímeros con chapas de acero 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.

Mecanismo de curado:

La formación del SikaMelt®-9676 se basa en un entrecruzamiento después de la reacción con la humedad contenida en el aire (ver diagrama 1).

Industry



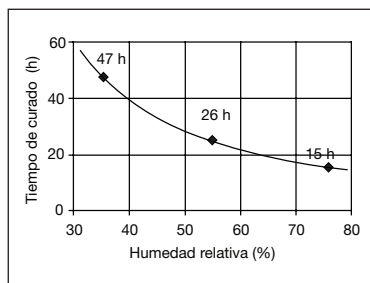


Diagrama 1. Tiempo de curado para un film de adhesivo de 500 µm a 20 °C.

El curado no sólo depende del espesor del film aplicado, sino también del contenido de humedad en el aire, la temperatura, el contenido de humedad y la permeabilidad de los sustratos.

Resistencia química:

SikaMelt®-9676 es resistente a soluciones acuosas surfactantes, ácidos débiles y soluciones cáusticas. Resiste temporalmente a carburantes, 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, libres de grasa, polvo y aceite. La temperatura de los sustratos durante la aplicación del adhesivo debe superar los 15 °C. La adhesión puede ser mejorada con el adecuado pretratamiento. Antes de su uso los metales se deben precalentar por encima de 40 °C.

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

Aplicación:

SikaMelt®-9676 se aplica principalmente con roller coater, pero también puede aplicarse en film, por puntos,

en cordón ó en spray. La aplicación siempre debe realizarse con los equipos adecuados para cartuchos, tacos, bloques, bidones pequeños ó bidones grandes. Boquillas de 0,1-1mm. Para su uso en aplicaciones automatizadas se recomienda un adecuado sistema de filtro.

Periodos de descanso de varias horas o durante la noche deben ser evitados especialmente a temperaturas por encima de 120 °C. Durante largos periodos de interrupción la temperatura del equipo debe ser inferior a los 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®-9676 sin curar puede ser eliminado de los equipos de aplicación con SikaMelt®-9900. Para la limpieza del roller coater se recomienda el uso del SikaMelt®-9902 (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. Después de que el producto se haya hinchado se recomienda una limpieza mecánica. Los restos sin curar de SikaMelt®-9676 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

Existen bajo solicitud copias de los siguientes documentos:

- Hoja de seguridad del producto
- Manual "Instrucciones de Limpieza de Equipos para Termofusibles Reactivos, SikaMelt".

Envases

Bidón	195 l
Hobbock	20 kg
Bloques	2,5 kg
Cartuchos	330 g

Bases

Todos los datos técnicos dados en esta hoja técnica se basan en ensayos 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

