

SikaMelt®-9637 FC

Hotmelt de poliuretano para laminación con baja temperatura de reactivación

Datos Técnicos:

Base química	Hotmelt de poliuretano reactivo
Color	Blanco-beige, opaco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (CQP 006-7)	1,2 kg/l aprox.
Contenido sólido	100%
Viscosidad a 130 °C (Brookfield Thermosel)	40.000 mPas aprox.
Temperatura de reblandecimiento (ISO 5940 (ring & ball))	75 °C aprox.
Temperatura de aplicación	120-160 °C (periodos cortos 170 °C)
Tiempo abierto (CQP 559-1)	20 segundos aprox.
Tiempo de curado (CQP 558-1)	8 horas aprox.
Resistencia inicial (CQP 557-1)	0,20 N/mm ² aprox.
Resistencia a tracción (CQP 036-3)	25 N/mm ² aprox.
Elongación a la rotura (CQP 036-3)	650% aprox.
Temperatura de trabajo (CQP 513-2)	-40 a +110 °C (periodos cortos 130 °C)
Vida del producto (Almacenar por debajo de 25 °C) Un exceso de la temperatura recomendada durante el transporte no es un factor crítico	cartucho 4 meses otro envase 6 meses

¹⁾ CQP = Procedimiento de calidad corporativo.

Descripción

SikaMelt®-9637 FC es un adhesivo hotmelt reactivo para laminación, versátil, con baja temperatura de reactivación, base poliuretano. Cura con la humedad del aire y forma un elastómero que no puede ser fundido de nuevo.

SikaMelt®-9637 FC es fabricado de acuerdo al Sistema de Aseguramiento de Calidad ISO 9001/14001.

Ventajas

- Baja temperatura de reactivación.
- Corto tiempo abierto.
- Excelente resistencia al calor y al envejecimiento.
- Amplio rango de adhesión.
- Elevada resistencia inicial.

Áreas de aplicación

SikaMelt®-9637 FC presenta un amplio rango de adhesión. Es adecuado para uniones permanentes de polímeros polares, como ABS, PC, SMC y PVC, así como para madera, espumas, textiles y aceros pintados e imprimados. Polímeros no polares como el PP y PE, pueden ser pegados con pretratamientos especiales. Pegados de grandes superficies entre plásticos o metales no pueden realizarse con este método 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 polímero de SikaMelt®-9637 FC es debida a la reticulación con la humedad ambiental o de los materiales (ver diagrama 1).

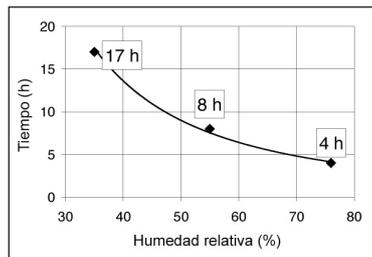


Diagrama 1: Tiempo de curado para película de adhesivo de 500 µm a 20 °C

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

Resistencias químicas

SikaMelt®-9637 FC es resistente a detergentes, ácidos débiles y soluciones cáusticas. Es temporalmente resistente a combustibles, disolventes y aceites. Dado que la resistencia química depende del tipo y la condición del sustrato, la concentración química, duración de la exposición y temperatura, se recomienda realizar ensayos previos.

La información facilitada arriba se da como guía general únicamente. Consejos sobre aplicaciones específicas serán dados tras 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.

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

Aplicación

SikaMelt®-9637 FC se puede aplicar mediante pistolas de cartucho de tipo pistón calentadas, mediante equipos adecuados de fundido fuera de los recipientes, y fuera de los bidones o hobbocks, para aplicaciones de película, spray, línea de pegado o por puntos.

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.

Consejos sobre la selección y puesta a punto de un sistema de aplicación adecuado son facilitados por el Departamento de System Engineering de Sika Industria.

Limpieza

Los restos sin curar de SikaMelt®-9637 FC pueden ser eliminados de las herramientas y de los equipos 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. El SikaMelt-9637 FC no curado también puede ser eliminado de los equipos y las herramientas con Sika®Remover-208 u otro disolvente adecuado.

Las manos y la piel expuestas deben ser lavadas inmediatamente con Sika®Handclean Towel u otro limpiados de manos industrial adecuado y agua.

¡No utilice disolventes!

Información adicional

Existe a su disposición:

- Hojas de Seguridad e Higiene.
- Manual de "Instrucciones de limpieza de equipos para Hotmelts de PUR reactivos, SikaMelt".

Tipos de envases

Cartucho	330g
Bolsa	2,5 kg
Hobbock	20 kg
Bidón	195 l

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 transporte 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

