

SikaMelt®-9632

El adhesivo especialista para laminación

Datos Técnicos:

Base	Hotmelt de poliuretano reactivo
Color	Blanco-beige, opaco
Contenido en sólidos	100%
Mecanismo de reacción	Curado por humedad
Densidad (CQP 006-7)	1,12 kg/l aprox.
Viscosidad a 130 °C (Brookfield Thermosel)	35000 mPa.s aprox.
Temperatura de reblandecimiento (ISO 5940: tipo anillo y bola)	Aprox. 77 °C.
Temperatura de aplicación	110-160 °C (periodos cortos 170 °C)
Tiempo abierto (CQP 559-1)	Aprox. 30 segundos
Resistencia inicial (CQP 557-1)	Aprox. 0,5 N/mm ²
Tiempo de curado (CQP 558-1)	Aprox. 24 horas.
Dureza Shore D (CQP 023-1/ISO 868)	Aprox. 54
Resistencia a la tracción (CQP 036-3)	Aprox. 20 N/mm ² aprox.
Elongación a la rotura (CQP 036-3)	Aprox. 650%
Temperatura de trabajo	-40 a +110 °C (periodos cortos a 130 °C)
Vida del producto (en lugar seco entre 5-25 °C) Un exceso en la temperatura de almacenamiento durante el transporte no es un factor crítico.	cartucho 4 meses otro envase 6 meses

¹⁾ CQP = Procedimiento de calidad corporativo

Descripción

SikaMelt®-9632 es un hotmelt de poliuretano reactivo para laminación, muy versátil y con muy rápido agarre inicial. Cura por efecto de la humedad para formar un elastómero que no se puede volver a fundir de nuevo.

SikaMelt®9632 es fabricado de acuerdo al Sistema de Aseguramiento de Calidad ISO 9001/14001.

Ventajas

- Alta resistencia final y amplio rango de temperaturas de aplicación.
- Alta resistencia inicial.
- Excelente resistencia al envejecimiento y al calor.
- Amplio rango de adhesión.

Áreas de aplicación

SikaMelt®9632 presenta un amplio rango de adhesión. Es adecuado para pegados permanentes 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. 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.



Mecanismo de curado

La formación del polímero de SikaMelt®-9632 es debida a la reticulación con la humedad ambiental o de los materiales (ver diagrama 1).

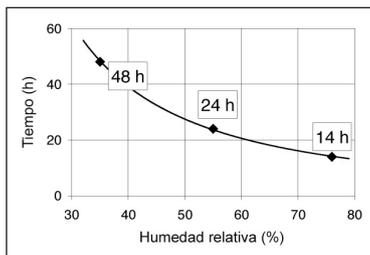


Diagrama 1 ; Velocidad de curado para un film de adhesivo de 500 µm a 20 °C.

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®-9632 es resistente a detergentes, ácidos débiles y soluciones alcalinas. Presenta resistencia temporal a combustibles, disolventes y aceites.

Debido a que el grado de resistencia química depende de varios factores ajenos al adhesivo como pueden ser; característica del sustrato concentración del agente químico etc., es recomendable realizar ensayos par comprobar la resistencia para cada caso en particular.

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 facilitados por el Departamento Técnico de Sika Industria.

Aplicación

SikaMelt®-9632 se puede aplicar 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.

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®-9632 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-9632 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

Copia de Documentos disponibles bajo solicitud:

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

Envases

Bidones	195 l
Hobbock y 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

