

CARTUCHO DE ADHESIVOS KRION®

Ref. FDT0003es

Versión 2 - Revisión 27/06/2016

Anula y sustituye: Versión 1

CARTUCHO DE ADHESIVO KRION®**01 NOMBRE DEL PRODUCTO / FABRICANTE**

Nombre del producto: CARTUCHO DE ADHESIVO KRION®

Compañía: SYSTEMPOOL S.A.
 Ctra. Villarreal - Puebla de Arenoso (CV-20), Km. 1 - P.O.Box 372
 12540 Villarreal (Castellón) SPAIN
 www.krion.com - krion@krion.com / www.system-pool.com - system-pool@system-pool.com

Teléfono / Fax: (+34) 964 50 64 64 / (+34) 964 50 64 81

02 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El cartucho de adhesivo KRION® es un adhesivo acrílico de dos componentes para igualación del color destinado a la unión y al sellado de superficies sólidas.

El adhesivo KRION® está formulado con la tecnología más avanzada para la industria del revestimiento de superficies y ofrece una excelente adherencia en soportes de superficie sólida. El cartucho de adhesivo KRION® tiene una gran resistencia al agua, a las raspaduras y a las temperaturas elevadas, y posee también una mayor dureza y resistencia al impacto que la mayoría de los demás adhesivos para superficies sólidas existentes en el mercado.

Asimismo, los transformadores se beneficiarán de las propiedades de conformidad medioambiental de los adhesivos KRION®. Estos adhesivos se fabrican de acuerdo con las normas más rigurosas disponibles y se someten a los más exigentes ensayos de control de calidad antes de su venta y distribución. Además, SYSTEMPOOL S.A. cumple los requisitos de bajos límites de emisión de compuestos orgánicos volátiles (COV), lo cual ha sido certificado por GREENGUARD. Así como con la normativa de contacto alimentario NSF que certifica su uso en superficies en contacto con alimentos.

03 VENTAJAS DE RENDIMIENTO

• Curado a temperatura ambiente	• Excelente resistencia al agua
• Mínima preparación de la superficie	• Excelente resistencia a las raspaduras
	• Excelente resistencia al impacto

04 PROPIEDADES Y CARACTERÍSTICAS

CARACTERÍSTICAS DEL ADHESIVO @ 25°C (77°F)			
Características	Parte A (Adhesivo)	Parte B (Activador)	Mezcla (Parte A + B)
Color / Aspecto	Múltiple	Claro / Opaco	Múltiple
Relación de mezcla por volumen	10	1	-
Relación de mezcla por peso	8'94	1	-
Viscosidad, cps	30.000 ± 6.000	2.700 ± 800	-
Densidad, g/ml	1'20±0'05	1'18±0'05	1'19±0'05

PROPIEDADES FÍSICAS @ 25°C (77°F)			
Resistencia a la tracción MPa (psi)	> 20 MPa	Tracción de la junta a testa MPa (psi)	> 13 MPa
Resistencia a la flexión MPa (psi)	> 35 MPa	Escala de dureza Shore D	> 40 MPa

PROPIEDADES DEL PRODUCTO @ 25°C (77°F) – Tiempo de fijación (tiempo para lograr una resistencia de 1,4 MPa o 200 psi en cizallamiento)		
Cartucho	Tiempo de trabajo (minutos)	Tiempo de fijación (minutos)
Cartucho de adhesivo KRION®	12 - 20	> 16

CARTUCHO DE ADHESIVOS KRION®

Ref. FDT0003es

Versión 2 - Revisión 27/06/2016

Anula y sustituye: Versión 1

05 SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

Lea la Ficha de Datos de Seguridad del producto "FDS0002" antes de manipular o usar este producto. Los componentes adhesivos contienen monómero metacrilato de metilo y son inflamables. Utilice siempre el producto en una zona bien ventilada. La ventilación adecuada se facilita con el uso de aspiración al nivel del suelo y el desplazamiento de grandes cantidades de aire. Ambos materiales deben almacenarse en un lugar fresco, alejado de fuentes de calor y de llamas abiertas o chispas. Mantenga los recipientes cerrados cuando no estén en uso. Evite el contacto con la piel y los ojos. En caso de contacto con la piel, lávese con jabón y agua. En caso de contacto con los ojos, lávese con agua durante 15 minutos y solicite atención médica inmediata. El producto es nocivo en caso de ingestión. Manténgalo fuera del alcance de los niños.

06 MEZCLA Y APLICACIÓN

EXOTÉRMICA: La reacción de curado químico que se produce cuando se mezclan los componentes A y B genera calor. La cantidad de calor generado depende de la masa y de la viscosidad del producto mezclado. Las masas significativas con un espesor de más de 39 mm (1,5 pulgadas) pueden desarrollar calor excesivo por encima de 121°C (250°F) y generar vapores que no deberían entrar en contacto directo con las personas.

07 TIEMPO DE TRABAJO

La información sobre el tiempo de trabajo se ofrece como una estimación del tiempo entre la preparación de la mezcla y el tiempo de capacidad de pegado del adhesivo. En el tiempo de trabajo inciden la relación de mezcla, la temperatura del aire, la temperatura del adhesivo y la temperatura del soporte, así como la fecha de caducidad del adhesivo. Para obtener mejores resultados, use el adhesivo a temperaturas comprendidas entre 15°C y 30°C (65°F y 85°F). Las temperaturas elevadas aumentan la velocidad de curado, mientras que las temperaturas bajas la reducen. Las temperaturas extremadamente bajas < 5°C (41°F) pueden hacer que la reacción se detenga completamente.

08 CURADO

El tiempo de trabajo abierto es el tiempo aproximado después de la mezcla de los componentes A y B, según las condiciones de adherencia, en el que el adhesivo se mantiene fluido y con capacidad de pegado. El tiempo de fijación es el tiempo aproximado después de la mezcla de los componentes A y B requerido para que el adhesivo reaccione al estado parcial de curado necesario para permitir el desplazamiento cuidadoso, el desencolado o el desmoldeado de las piezas unidas. Generalmente es posible utilizar las piezas cuando se alcanza el 80% de la resistencia total. El tiempo para lograr el 80% del curado es aproximadamente 2-3 veces el tiempo requerido para la fijación. Las temperaturas más elevadas aumentan la velocidad de curado, mientras que las temperaturas más bajas la reducen.

09 EQUIPO DE DOSIFICACIÓN

La dosificación directamente desde los cartuchos desechables de doble componente requiere la utilización de pistolas de dosificación especiales y de puntas de mezclado estáticas. Si se usan pistolas de dosificación neumáticas es obligatorio utilizar el regulador de la pistola para ajustar la presión del aire. Si se retira el regulador de la unidad de dosificación puede producirse sobrepresión y rotura del cilindro del cartucho. Para información y disponibilidad del equipo de dosificación póngase en contacto con el representante de SYSTEMPOOL S.A.

10 APLICACIÓN

Siga las instrucciones suministradas para la preparación correcta del equipo de dosificación y de los soportes antes de iniciar el proceso de pegado. Dosifique siempre una cantidad de adhesivo al comienzo para asegurar que el adhesivo que sale por la punta del mezclador tiene el color adecuado y es uniforme, sin líneas. Si usa material antiguo, antes de proceder deje que el material purgado cure para asegurar la calidad. Dosifique cuidadosamente una cantidad suficiente de adhesivo sobre el soporte para asegurar que se llene completamente el hueco de unión cuando se unan las piezas. Para asegurar el llenado deje que el exceso de producto sobresalga por los bordes de la unión. Asegure o sujete las piezas cuidadosamente para impedir que se muevan mientras fragua el adhesivo. Compruebe con la uña el curado del adhesivo en los bordes antes de retirar el dispositivo de sujeción. Use una espátula blanda para eliminar el exceso de adhesivo del conjunto encolado. Es necesario usar cinta adhesiva u otro material de protección para impedir la contaminación de las zonas estéticamente sensibles. El adhesivo parcialmente curado puede eliminarse con una cuchilla afilada. El material curado puede eliminarse mediante lijado o raspado.

11 LIMPIEZA

Los componentes adhesivos y el adhesivo mezclado deben eliminarse del equipo de mezcla y aplicación con un disolvente o limpiador industrial adecuado antes del curado del adhesivo mezclado. Una vez que se ha producido el curado del adhesivo, bastará con aplicar un disolvente fuerte o un eliminador de pintura para que se ablande y sea posible retirarlo. No se recomienda limpiar el conjunto encolado con disolventes industriales porque podría afectar al curado.

CARTUCHO DE ADHESIVOS KRION®

Ref. FDT0003es

Versión 2 - Revisión 27/06/2016

Anula y sustituye: Versión 1

12 ALMACENAMIENTO Y CADUCIDAD

La caducidad de los componentes A y B en recipientes sin abrir es de aproximadamente 24 meses a partir de la fecha en que el adhesivo es producido. La caducidad se basa en el almacenamiento en estado estable entre 10°C y 20°C (50°F y 68°F). La exposición, intermitente o prolongada, a temperaturas superiores a 20°C (68°F) reducirá la caducidad indicada. La exposición a temperaturas superiores a 38°C (100°F) durante la expedición o el almacenamiento puede degradar rápidamente el componente B presente en los cartuchos. La caducidad de ambos componentes puede prolongarse si se almacena el producto en un entorno refrigerado o con aire acondicionado a temperaturas comprendidas entre 10°C y 20°C (50°F y 68°F), siempre que se evite la congelación.

13 NOTAS IMPORTANTES

A) COMPATIBILIDAD DE APLICACIÓN. El usuario debe determinar la aptitud de un adhesivo seleccionado para una aplicación. SYSTEMPOOL S.A. recomienda encarecidamente laboratorios y ensayos de uso final que simulen el entorno de fabricación y uso final reales.

B) ASISTENCIA TÉCNICA: Póngase en contacto con el representante de SYSTEMPOOL S.A. a fin de efectuar consultas o solicitar asesoramiento para la elección de los adhesivos y los métodos de evaluación de los mismos para la aplicación que desea.

14 AVISO LEGAL

El producto está destinado al uso, por su cuenta y riesgo, por parte de personas especializadas. Las recomendaciones contenidas en esta ficha de datos se basan en información que consideramos fiable. El usuario final debe verificar la aptitud para cualquier aplicación deseada en condiciones de ensayo previstas. Puesto que SYSTEMPOOL S.A. no controla el uso específico, los materiales y la manipulación del producto, nuestra garantía se limita a la sustitución de los productos de SYSTEMPOOL S.A. defectuosos. Las propiedades y los valores de resistencia que se indican en esta ficha son los típicos obtenidos en condiciones controladas en el laboratorio de SYSTEMPOOL S.A. Sólo se proponen servir de guía para la elección y evaluación del uso final.

