



Industrias Químicas Löwenberg, S.L.

Avda. San Pablo, 22
28820 Coslada (Madrid) Spain
Tel: +34 916 278 400 - Fax: +34 916 733 330
E-mail: comercial@quilosa.es

www.quilosa.com



INFORMACIÓN TÉCNICA

QUILOSA. Dpto. Técnico. Edición 3. Febrero 2002

BUNITEX P-29

DESCRIPCIÓN:

Adhesivo de contacto a base de caucho de policloropreno modificado con resinas sintéticas.

APLICACIONES:

BUNITEX P-29, es un producto de aplicación extraordinariamente amplia. Especialmente indicado para *el pegado de madera, caucho, cuero, fibras vegetales o sintéticas, algunos plásticos (excepto polietileno y demás poliolefinas), metales, etc.*

Dada la diversidad de materiales esta lista no es exhaustiva.

Es conveniente, en caso de duda o de materiales especiales, realizar un ensayo previo a fin de comprobar su eficacia o bien consultar a nuestro Departamento Técnico.

PROPIEDADES:

Las uniones realizadas con **BUNITEX P-29** presentan resistencia a la humedad, agua dulce y salada. Resisten igualmente a los agentes inorgánicos incluso ácidos que no sean oxidantes. No son afectadas por las grasas, aceites, gasolina y alcoholes.

INDICACIONES DE USO:

Preparación de los materiales:

Las superficies a pegar deben de ajustar, estar limpias, secas y libres de polvo y grasa.

En el caso de metales y ciertos materiales difíciles, es necesario realizar un lijado y desengrasado previo.

APLICACIÓN:

La aplicación de **BUNITEX P-29** ha de realizarse sobre las dos caras a unir con una brocha o bien mediante espátula dentada, dejando una capa uniforme. Sobre soportes porosos es aconsejable aplicar dos capas: la primera fina dejándola secar antes de dar la definitiva.

RENDIMIENTO:

Dependiendo de las características superficiales de los materiales a pegar, se sitúa entre 150 y 250 gr/m².

SISTEMA DE TRABAJO:

Dada la diversidad de campos de aplicación del **BUNITEX P-29**, es imposible dar una explicación detallada de cada uno de los casos en que es utilizable, y su forma de aplicación. Nos limitaremos a exponer condiciones con carácter general y métodos que actualmente son empleados en la industria.

Existen tres procedimientos de aplicación del **BUNITEX P-29**:

1) SISTEMA DE DOS RECUBRIMIENTOS

El adhesivo se aplica a las dos caras de la pieza a unir, se airean las mismas lo suficiente para permitir la evaporación total de los disolventes y se procede, a su unión por presión. El citado periodo de aireación no es crítico y oscila entre los 10 y 30 minutos. Influyen las condiciones de temperatura y humedad atmosférica del lugar de aplicación. Con este procedimiento, una vez presionadas las dos partes en las que se aplica el adhesivo, es muy difícil la rectificación de posición, sobre todo en materiales no excesivamente resistentes, dada la fuerza de encolado que se desarrolla de forma inmediata.

2) SISTEMA DE RECUBRIMIENTO

El pegamento se aplica a uno de los dos lados de las piezas a unir, generalmente al menos poroso. Inmediatamente después se procede a un prensado sobre la pieza sin adhesivo. Este sistema permite la rectificación de la pieza encolada defectuosamente, ya que el proceso de fraguado está retardado por la presencia de los disolventes no evaporados. No se debe emplear este sistema en materiales no transpirables, ya que no permitiría la evaporación de los citados disolventes.

3) SISTEMA DE DOS RECUBRIMIENTOS CON REACTIVACION

Este es un sistema especial que se emplea en el caso de que entre la aplicación del adhesivo y la fijación de la pieza haya de mediar un prolongado espacio de tiempo.

Se procede como sigue:

- ❖ Se aplica el adhesivo y se almacenan las piezas en condiciones adecuadas de limpieza. En estas condiciones, se mantiene perfectamente largo tiempo.
- ❖ Posteriormente, y llegado el momento de la fijación, se someten las partes impregnadas a la temperatura de 85°C, durante 2 minutos y se procede al prensado.

OBSERVACIONES:

BUNITEX P-29, puede ser empleado para uniones donde se requiera una resistencia a la temperatura entre -10°C y $+65^{\circ}\text{C}$. En caso de que se requieran valores de resistencia superior, se puede modificar el adhesivo añadiendo un 1,5% de **Fortificante 50**.

BUNITEX P-29, desarrolla una fuerza inicial de adherencia suficiente para la fijación sólida de piezas. No obstante el proceso de fraguado continúa, alcanzándose los máximos valores al cabo de una semana aproximadamente.

CARACTERISTICAS TECNICAS:

Aspecto: Solución de viscosidad media y color amarillento.

Viscosidad: Viscosímetro Brookfield RVT
Aguja 4 a 20 rpm y 23°C
 $3,5 \pm 0,5$ Pa.s

Tiempo aireación: 15 / 30 minutos

Tiempo abierto: 45 / 60 minutos

ALMACENAMIENTO:

- Almacenar le producto entre 5 y 25°C
- Tras prolongados almacenamientos remover antes de su empleo.
Duración: 24 meses para tubos de aluminio y 18 meses para botes y bidones metálicos.

PRESENTACION:

	LOTE DE VENTA
Tubo 50 ml. con blister	24
Tubo 175 ml. en estuche	12
Bote 500 ml.	16
Bote 1 litro	12
Bidón 5 litros	2
Bidón 24 litros	1

LIMPIEZA:

La limpieza de los útiles de trabajo puede realizarse con DISOLVENTE C-29.

SEGURIDAD E HIGIENE:

BUNITEX P-29 contiene disolventes.

Es necesario trabajar con una ventilación adecuada. No respirar los vapores y evitar todo contacto con la piel.

Producto inflamable.

-NO FUMAR-

Para más información solicite Hoja de Seguridad del producto.

NOTA:

Las indicaciones y datos técnicos que aparecen en esta ficha están basados en nuestra experiencia y conocimientos actuales, declinando toda responsabilidad por consecuencias derivadas de una utilización inadecuada. Por ello, nuestra garantía se limita exclusivamente a la calidad del producto suministrado. Esta Ficha Técnica podrá ser actualizada sin previo aviso. (Solicite su actualización en caso necesario.)