

SikaMelt-9674 OT

Termofusible reactivo basado en poliuretano para laminación con largo tiempo abierto y alto tack inicial.

Datos Técnicos:

Base	Termofusible reactivo de poliuretano
Color	Blanco-beige, opaco
Contenido en sólidos	100%
Mecanismo de reacción	Curado por humedad
Densidad a 20°C (DIN 53217) ¹⁾	1,2 g/cm ³ .
Viscosidad a 140°C (Brookfield Thermosel)	Aprox. 26500 mPa.s.
Temperatura de reblandecimiento Anillo y Bola (DIN 52011) ¹⁾	Aprox. 80°C.
Temperatura de aplicación	100 - 140°C (periodos cortos 160°C)
Tiempo abierto (500 µm film a 150°C) (CQP 559-1)	Aprox. 5-10 min.
Fuera inicial (TS-SQP 557-0)	Aprox. 0,5 N / mm ²
Tiempo de curado hasta alcanzar fuerza final ²⁾ (TS-SQP 558-0)	Aprox. 24 horas.
Dureza Shore A (DIN 53505) ¹⁾	Aprox. 87
Resistencia a la tracción (DIN 53504) ¹⁾	Aprox. 25 N / mm ² aprox.
Elongación a la rotura (DIN 53504) ¹⁾	Aprox. 1100%
Temperatura de trabajo	-40°C a +110°C (periodos cortos a 130°C)
Caducidad (lugar seco entre 5 - 25°C)	6 meses 4 para cartuchos

¹⁾ Basado en

²⁾ T^a = 20°C, humedad relativa = 55 %, en 500 µm de espesor

Descripción:

SikaMelt-9674 OT es un termofusible reactivo basado en poliuretano para ensamblaje y laminación de diferentes materiales, con largo tiempo abierto y alta fuerza inicial. Cura por efecto de la humedad para formar un elastómero infusible.

SikaMelt 9674 OT es fabricado de acuerdo al Sistema de Aseguramiento de Calidad ISO 9001/14001.

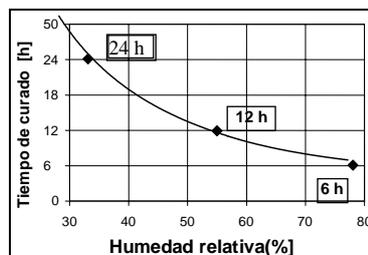
Ventajas:

- Alta fuerza inicial y amplio rango de temperaturas de aplicación.
- Largo tiempo abierto
- Alto tack inicial
- Excelente resistencia al envejecimiento y al calor

- Amplio espectro de adhesión.
- Buena estabilidad en rodillo.

Mecanismo de curado:

La formación del polímero infusible es debido a la reticulación con la humedad ambiental o de los materiales (ver gráfico ³⁾).



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

El curado no solo depende del espesor del film aplicado, sino también de la humedad ambiental, la

temperatura y la permeabilidad de los materiales.

Áreas de aplicación:

SikaMelt-9674 OT 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, puede ser pegados con especiales pretratamientos. Pegados de grandes superficies entre plásticos o metales no pueden realizarse con este método debido a la falta de humedad para curar el interior de dichos paneles.

Resistencia química:

SikaMelt-9674 OT 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 substrato concentración del agente químico etc., es recomendable experimentar la resistencia para cada caso en particular.

Método de aplicación:

SikaMelt-9674 OT puede ser aplicado 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.

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.

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.

Limpieza: Con resina de limpieza 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.

Información adicional:

Copia de Documentos disponibles bajo solicitud:

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

Embalajes:

Hobbock y latas	20 Kg.
Boques	2,5 Kg.
Cartuchos	0,33 Kg.

Importante:

Para información y consejo sobre la manipulación, almacenamiento y contenido de productos químicos, está a disposición de los usuarios la actual Hoja de Seguridad, que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos sobre su seguridad.

Nota:

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
C/Aragoneses 17, Pol. Ind. Alcobendas
28108. Alcobendas. Madrid
Tel +34 91 662 23 75
Fax +34 91 661 69 80