

Adesivo epossidico bicomponente in doppia siringa, per uso industriale e commerciale, resistente agli agenti atmosferici, all'acqua e alle sostanze chimiche

Aree di applicazione	<p>Adesivo costruttivo a reazione epossidica bicomponente</p> <ul style="list-style-type: none">▪ per l'incollaggio strutturale rapido e permanente dei metalli come alluminio trattato, rame, acciaio, ottone, metalli verniciati e galvanizzati e al., ceramica, pietra, calcestruzzo, legno, vetro, fibra di vetro, polistirene espanso, molte plastiche dure (incl. materiali fibrorinforzati e poliuretani) e altri materiali come ad es. grafiti▪ per i composti con maggiori requisiti in termini di resistenza alla trazione e al taglio, resistenza all'umidità, contatto con molti prodotti chimici come acidi e alcali, benzina e altri derivati del petrolio
Vantaggi del prodotto	<ul style="list-style-type: none">▪ utilizzo versatile nell'industria e nel commercio▪ valori di resistenza molto elevati (potente adesione)▪ facile da maneggiare grazie alla doppia siringa (in rapporto di miscelazione in volume di 1:1)▪ reticolazione controllata e sicura▪ stabile in volume (né espansione né ritiro)▪ buona forza termoadesiva▪ buona resistenza chimica▪ buona resistenza agli agenti atmosferici▪ grazie al suo ampio spettro di adesione, il prodotto è adatto alla maggior parte dei materiali, in particolare metalli come alluminio trattato, plastica rinforzata con fibre di vetro, ma anche pietra, pietra naturale, ceramica, legno, materiali in legno, HPL etc.▪ senza solventi▪ compatibile con la pietra naturale▪ nessun rischio di corrosione▪ carteggiabile e forabile una volta indurito▪ utilizzabile sia all'interno che all'esterno▪ indurisce senza umidità (dell'aria)▪ rivestibile con il colore e sovraverniciabile
Base	<p>adesivo reattivo bicomponente a base di resine epossidiche e indurenti, senza solventi (senza COV)</p>
Restrizioni	<ul style="list-style-type: none">▪ L'adesivo è a presa forzata e duro, quindi non è adatto per giunti adesivi più grandi soggetti a espansione (dilatazione termica). Questo vale in particolare per il vetro, anche se l'adesione del vetro stesso è buona. Saremo lieti di consigliarvi sul tema dell'incollaggio elastico.▪ L'alluminio nudo in genere non può essere incollato in modo permanente e resistente all'invecchiamento. L'alluminio deve essere verniciato, anodizzato o comunque pretrattato (chimicamente).▪ Inoltre, si consiglia di verificare personalmente se il prodotto soddisfa i requisiti pertinenti effettuando prove sufficienti.▪ Non è adatto per PE, PP, PTFE (Teflon[®]), bitumi e substrati cerosi. Non è raccomandato per vetro e specchio.

Agenti di pulizia

Wisaclean R 216 per la pulizia di superfici adesive non assorbenti e di residui di prodotto fresco. In genere il prodotto polimerizzato può essere rimosso solo meccanicamente. Lavarsi le mani con acqua e sapone.

Lavorazione

Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da personale adeguatamente formato in aziende specializzate.
Fare acclimatare il prodotto prima della lavorazione.

Le superfici di incollaggio devono essere stabili, asciutte e prive di polvere e grasso. Pulire le superfici non assorbenti con Wisaclean R 216.

Le superfici trattate e non assorbenti devono essere sottoposte a un test di adesione. A seconda della superficie del materiale, si deve stabilire se l'adesione può essere migliorata con la carteggiatura o la mano di fondo. Dopo la carteggiatura, pulire nuovamente (polvere di carteggiatura).

- Svitare la doppia siringa dalla parte anteriore, avvitare il miscelatore statico e (a seconda della versione) spremere l'adesivo a mano o con una pistola adatta.
- In alternativa, la quantità di adesivo richiesta può essere spruzzata su un foglio piatto o su una plastica senza un miscelatore statico e mescolata in modo omogeneo con una spatola. Assicurarsi che l'impasto non contenga aria.
- Applicare l'adesivo appena miscelato sull'area di incollaggio in modo che entrambi i lati siano adeguatamente bagnati di adesivo.
- Applicare la colla. Unire le parti da incollare il più rapidamente possibile. Premere o almeno fissare le parti fino a raggiungere una solidità funzionale sufficiente.

Osservazioni

- I primi 2 g circa di miscela adesiva per miscelatore statico non sono ancora miscelati in modo ottimale e non devono quindi essere utilizzati per l'incollaggio (tiro di sicurezza).
- Se il lavoro viene interrotto, assicurarsi che l'adesivo non rimanga troppo a lungo nel miscelatore statico (vedere il punto Tempo massimo di lavorazione nel tubo di miscelazione statico).
- In caso di lavoro continuo, è possibile svuotare diverse siringhe doppie con un solo miscelatore statico. Se il lavoro viene interrotto per un periodo superiore al tempo massimo di lavorazione nel tubo del miscelatore statico, quest'ultimo deve essere sostituito con uno nuovo.
- Il prodotto reagisce in modo fortemente esotermico, cioè la miscelazione di grandi quantità di adesivo può generare calore e fumo.
- Il tempo di pressatura, il tempo di resistenza funzionale e l'indurimento passante dipendono in larga misura dalla temperatura e dalla quantità di applicazione. Il gestore deve aggiungere ai valori di guida specificati i campi di sicurezza appropriati.
- Se necessario, proteggere le parti che non devono essere incollate con una pellicola di polietilene.

Incollaggio dei metalli

- Nella maggior parte dei casi, la carteggiatura delle superfici lisce con carta abrasiva (ad es. P 120) migliorerà l'adesione.
- Incollaggio di alluminio, rame, ottone: solo su superfici pretrattate o verniciate chimicamente; questi materiali non possono essere incollati in modo permanente e resistente all'invecchiamento senza un adeguato pretrattamento delle superfici di incollaggio.

	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le lamiere zincate devono essere sempre protette dall'esposizione permanente all'umidità stagnante (formazione di ruggine bianca). Durante l'incollaggio è necessario assicurarsi che l'umidità presente non raggiunga la superficie di incollaggio! 						
Incollaggio del legno	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Durante l'incollaggio del legno, il contenuto di umidità del legno non deve superare il 15 % né scendere al di sotto dell' 8 %. ▪ La pressione di pressatura deve essere >1 N/mm². L'esperienza ha dimostrato che la solidità finale aumenta con il livello di pressione di pressatura. 						
Colori	<table border="0"> <tr> <td>Legante (A-Componente)</td> <td>incoloro-transparente</td> </tr> <tr> <td>Indurente (B-Componente)</td> <td>incoloro</td> </tr> <tr> <td>Miscela (Film indurito)</td> <td>transparente</td> </tr> </table>	Legante (A-Componente)	incoloro-transparente	Indurente (B-Componente)	incoloro	Miscela (Film indurito)	transparente
Legante (A-Componente)	incoloro-transparente						
Indurente (B-Componente)	incoloro						
Miscela (Film indurito)	transparente						
Densità	<table border="0"> <tr> <td>Legante (A-Componente)</td> <td>ca. 1.15 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>Indurente (B-Componente)</td> <td>ca. 1.16 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>Miscela</td> <td>ca. 1.15 g/cm³</td> </tr> </table>	Legante (A-Componente)	ca. 1.15 g/cm ³	Indurente (B-Componente)	ca. 1.16 g/cm ³	Miscela	ca. 1.15 g/cm ³
Legante (A-Componente)	ca. 1.15 g/cm ³						
Indurente (B-Componente)	ca. 1.16 g/cm ³						
Miscela	ca. 1.15 g/cm ³						
Durezza Shore D	ca. 80 (film indurito, secondo DIN 53505)						
Rapporto di miscelazione	parti di volume (A:B = 1:1)						
Viscosità	<table border="0"> <tr> <td>Legante (A-Componente)</td> <td>20'000 - 40'000</td> </tr> <tr> <td>Indurente (B-Componente)</td> <td>15'000 - 35'000</td> </tr> <tr> <td>Miscela (a +20 °C)</td> <td>medio-viscoso (~5'000 - 10'000 mPa*s)</td> </tr> </table> <p>La viscosità durante la lavorazione a 15 °C è circa doppia rispetto a quella a +25 °C.</p>	Legante (A-Componente)	20'000 - 40'000	Indurente (B-Componente)	15'000 - 35'000	Miscela (a +20 °C)	medio-viscoso (~5'000 - 10'000 mPa*s)
Legante (A-Componente)	20'000 - 40'000						
Indurente (B-Componente)	15'000 - 35'000						
Miscela (a +20 °C)	medio-viscoso (~5'000 - 10'000 mPa*s)						
Pot life	<p>ca. 5 min a +20 °C</p> <p>Tempi di lavorazione, pot life, tempi di pressatura necessari, etc. possono essere determinati con precisione solo effettuando i propri test, poiché sono fortemente influenzati da materiale, temperatura, quantità di preparazione, quantità di applicazione e altri criteri. I seguenti tempi sono puramente indicativi. Il responsabile del trattamento deve prevedere margini di sicurezza adeguati.</p>						
Tempo di lavorazione	<p>ca. 3 - 5 min</p> <p>Le parti da unire devono essere incollate prima del raggiungimento del pot life.</p>						
1. Solidità funzionale	da ca. 20 min						
Tempo di indurimento	<p>80 % solidità finale dopo ca. 3 h, a +20 °C</p> <p>100 % solidità finale dopo ca. 24 h</p>						
Resistenza al taglio in trazione	ca. 25 N/mm ²						
Proprietà del film	tenace e duro						
Comportamento termico	<table border="0"> <tr> <td>Conducibilità termica</td> <td>ca. 0.1 W/(m*K)</td> </tr> <tr> <td>Coefficiente di espansione termica</td> <td>ca. 60 - 120 x 10 E⁻⁶ K⁻¹</td> </tr> </table>	Conducibilità termica	ca. 0.1 W/(m*K)	Coefficiente di espansione termica	ca. 60 - 120 x 10 E ⁻⁶ K ⁻¹		
Conducibilità termica	ca. 0.1 W/(m*K)						
Coefficiente di espansione termica	ca. 60 - 120 x 10 E ⁻⁶ K ⁻¹						

Comportamento elettrico	Rigidità dielettrica Resistenza volumetrica specifica	ca. 50 - 90 kV/mm ca. 3 - 5 x 10 ¹² Ω/cm
Verniciabilità	Carteggiabile e verniciabile dopo la completa reticolazione con la maggior parte dei sistemi di verniciatura. Gli elementi incollati non devono essere verniciati fino a quando l'adesivo non si è completamente indurito.	
Resistenza alla temperatura	da -40 °C a +120 °C (dopo la reticolazione completa) per breve tempo anche a temperature più elevate	
Temperatura di lavorazione	ottimale a +20 °C	
Substrati	Alluminio trattato, acciaio, acciaio zincato, legno, materiali in legno, HPL, coriandolo, pannelli di gessofibra, pietra naturale, marmo, granito, calcestruzzo, muratura compatta, ceramica, smalto, plastica rinforzata con fibre di vetro, PVC-duro, epossidico (Epoxy), pannelli decorativi in poliuretano e polistirolo espanso, poliestere, molti materiali termoplastici e termoindurenti (tranne PE e PP) e molti altri materiali. Per le altre superfici sono necessari test separati.	
Ulteriori informazioni		Ulteriori informazioni su questo prodotto (link al prodotto sulla nostra homepage, scheda di sicurezza, certificati, richieste speciali ecc.) sono disponibili sotto il codice QR ISOPIN qui a fianco.
N° Articolo + Dimensioni contenitori (Unità di Miscelazione)	PX 2000.25 - siringhe doppie à 25 ml / 28 g	
Accessori	SM 25-50.SU - miscelatore statico	
Shelf life	In confezione originale chiusa, al riparo dalla luce solare diretta e conservata in luogo asciutto tra +15 °C e +25 °C, la durata ufficiale di conservazione è 12 mesi dalla data di produzione. Nel corso del tempo di conservazione, la viscosità aumenta e la reattività diminuisce.	

Sicurezza e smaltimento: conoscere le schede di sicurezza (SDS) valide per i prodotti utilizzati. Osservare tutte le norme di sicurezza e le istruzioni per lo smaltimento.

Nota legale: Le informazioni contenute in questa scheda tecnica si fondano su delle analisi meticolose compite nei laboratori e sulle nostre esperienze pratiche. Sono indicazioni generali non impegnative. In considerazione dei numerosi materiali disponibili sul mercato e dei vari modi di lavorazione, fuori della nostra sfera d'influenza, non possiamo assumere la responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei nostri prodotti. Si consiglia pertanto di effettuare delle prove preliminari per assicurarsi che il prodotto risponda alle esigenze desiderate. Si prega di consultare anche i nostri termini e condizioni di vendita, consegna e pagamento, disponibili sul sito www.wisabax.ch/agb.html. Wisabax AG - Questa scheda tecnica sostituisce tutte le versioni precedenti.

Ha notato una formulazione poco chiara o degli errori? Grazie per il Suo commento. In caso di dubbio, vale la versione tedesca della scheda tecnica.