Wisapur® 566-2 / TH 550

Adesivo di reazione PUR bicomponente, tenace, per l'incollaggio di metalli, legno, PVC rigido, vetroresina, etc., pastoso e facilmente applicabile con una spatola

Aree di applicazione

Adesivo poliuretanico bicomponente a reazione di alta qualità per giunzioni permanenti in applicazioni industriali e commerciali ad es.

- per l'incollaggio di elementi compositi centrali con nucleo in PS, PUR e PVC, elementi a sandwich e parapetti, rivestimenti, strati di copertura etc. nei casi in cui è richiesta una reticolazione chimica sicura e controllata
- per l'incollaggio costruttivo e a forza di strutture sandwich in fibra di vetro rinforzata con plastica nella costruzione di veicoli, per l'assemblaggio di pareti laterali, pavimenti e tetti di veicoli frigoriferi
- per l'applicazione con spatola dentata
- ideale per industria automobilistica, industria dei trasporti, costruzione di container, commercio edilizio, industria

Vantaggi del prodotto

- pastoso, facile da spalmare
- tenace e duro
- valori di solidità elevati
- buona resistenza al calore
- buona resistenza agli agenti atmosferici
- buona resistenza chimica
- grazie al suo ampio spettro di adesione, il prodotto è adatto alla maggior parte dei materiali, in particolare metalli come alluminio trattato, plastica come PVC-duro, plastica rinforzata con fibre di vetro come VTR (levigato), materiali isolanti come schiuma PUR e PS, lana minerale, pannelli in resina melamminica, acciaio, lamiera di alluminio, però anche pietra, ceramica, materiali in legno come pannelli in HPL, MDF compensati
- stabile in volume (né espansione né ritiro)
- resistente all'umidità (dopo il completo indurimento)
- soddisfa i requisiti dell'Organizzazione marittima internazionale (IMO)
- reticolazione controllata e sicura
- senza solventi (senza COV)
- senza plastificanti
- compatibile con la pietra naturale
- quasi inodore
- carteggiabile una volta indurito
- rivestibile con il colore, sovraverniciabile
- nessun rischio di corrosione

Base

adesivo poliuretanico bicomponente a reazione

Restrizioni

Non è adatto per PE, PP, PTFE (Teflon®), bitumi e substrati cerosi. Non è adatto all'alluminio grezzo senza pretrattamento.
Non è raccomandato per PVC-mobido, vetro e specchio.
Quando si incollano materiali diversi (soprattutto all'esterno), occorre tenere conto della dilatazione lineare dovuta al calore dei diversi materiali; se necessario, utilizzare un adesivo di montaggio elastico. Saremo lieti di consigliarvi sul tema dell'incollaggio elastico.

Per le applicazioni all'esterno, il giunto adesivo deve essere protetto dagli agenti atmosferici.
Inoltre, si consiglia di verificare personalmente se il prodotto soddisfa i requisiti pertinenti effettuando prove sufficienti.

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 e se necessario carteggiare preventivamente. Le superfici trattate e non assorbenti devono essere sottoposte a un test di adesione. Stabilizzare o ripristinare preventivamente i substrati sciolti e sabbiosi.

Mescolare il componente legante prima di aggiungere l'indurente. Mescolare omogeneamente l'indurente con il componente legante nel rapporto di miscelazione specificato (ca. 400 giri al min). Utilizzare il prodotto entro il tempo di lavorazione.

Aggiungendo l'acceleratore Wisapur-BZ 505, è possibile ridurre il pot life e i tempi di indurimento. Ciò accorcia comprensibilmente anche i tempi di lavorazione.

Aggiungendo circa l'1 % di Wi pasta colorata (rosso, blu, giallo, bianco, nero), il colore dell'adesivo può essere regolato individualmente a seconda delle esigenze. L'adesivo cambia colore se esposto alla luce del sole (raggi UV).

Applicare l'adesivo su un lato e unire prima che sia trascorso il tempo di lavorazione. Strumenti raccomandati: spatola per giunti.

Premere le parti fino a raggiungere una solidità funzionale sufficiente.
Tempo di pressatura raccomandato: ca. 10 h
Pressione di serraggio raccomandata: 0.015 N/mm^2 risp. 1500 kg/m^2.

Se necessario, proteggere le parti che non devono essere incollate con una pellicola di polietilene.

Osservazione

- I componenti dell'adesivo non devono entrare in contatto con l'umidità prima e durante la lavorazione. Ciò provoca la formazione di schiuma durante la reazione e quindi riduce la forza dell'incollaggio.
- 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.

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.
- 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

- Durante l'incollaggio del legno, il contenuto di umidità del legno non deve superare il 15 %.
- In caso di legni ricchi di sostanze/legni oleosi, ad esempio il teak, lavare le superfici di incollaggio con Wisaclean R 216.
- Gli adesivi PUR non devono mai essere utilizzati per l'incollaggio del larice all'esterno. I costituenti del legno «Arabicum Galactan» contenuti / che si formano qui distruggono / indeboliscono notevolmente la solidità dell'incollaggio.
- L'esperienza ha dimostrato che la solidità finale aumenta con il livello di pressione di pressatura.
- Proteggere il legno esterno con un'adeguata protezione di superficie e assicurarne la sicurezza strutturale.

Colore	Legante (A-Componente)	beige-bianco
	Indurente (B-Componente = Wisapur TH 550)	marrone
	Miscela	**beige**
Proprietà del film	tenace e duro (una volta indurito)	
Durezza Shore D	ca. 70 (film indurito, secondo ISO 868 / DIN 53505)	
Rapporto di miscelazione	A : B 6.0 : 1.0 (parti di peso)	
	A : B 4.5 : 1.0 (parti di volume)	

Viscosità Brookfield RVT	Legante (A-Componente)	ca. 60 000 mPa*s	estremamente viscoso, pastoso
	Indurente (B-Componente)	ca. 300 mPa*s	a bassa viscosità-fluido
	Miscela	ca. 50 000 mPa*s	a bassa viscosità-pastoso

La viscosità durante la lavorazione a 15 °C è circa doppia rispetto a quella a +25 °C.

Densità	Legante (A-Componente)	ca. 1.7 g/ml
	indurente (B-Componente)	ca. 1.23 g/ml
	Miscela	**ca. 1.63 g/ml**
Allungamento alla rottura	ca. 20 %	
Pot life	ca. 90 min per la preparazione di 100 g a +20 °C	

Wisapur® 566-2 / TH 550

Tempo di lavorazione
ca. 60 - 90 min
Il gestore deve aggiungere ai valori di guida specificati i campi di sicurezza appropriati.

Prima solidità funzionale
da ca. 9 h (a +20 °C, a seconda del carico e dell'applicazione)

Tempo di indurimento
ca. 90 % solidità finale dopo ca. 24 h, a +20 °C
100 % solidità finale dopo ca. 7 d

Resistenza al taglio in trazione
DIN / EN 14869 Alu/Alu 17 N/mm^2
DIN / EN 1465 Alu/Alu 4 N/mm^2

Verniciabilità
Carteggiabile e verniciabile dopo la completa reticolazione con la maggior parte dei sistemi di verniciatura. I pezzi incollati devono essere sovraverniciati solo dopo il completo indurimento dell'adesivo; se la vernice è stata applicata prematuramente, non si può escludere la formazione di bolle sulla vernice stessa. È necessario effettuare test propri.

Resistenza alla temperatura
fino a +90 °C (dopo la reticolazione completa)
fino a +120 °C (per breve tempo, max. 1 h)

Temperatura di lavorazione
da almeno +15 °C fino a +25 °C

Substrati
Plastica rinforzata con fibre di vetro, alluminio trattato, acciaio, acciaio zincato, PVC-duro, poliestere, epossidico (Epoxy), pannelli decorativi in poliuretano e polistirolo espanso, molti materiali termoplastici e termoindurenti (tranne PE e PP), materiali in legno e molti altri materiali.
Per le altre superfici sono necessari test separati.

Resistenza al congelamento
fino a -30 °C (durante il trasporto)

Ulteriori informazioni
Ulteriori informazioni su questo prodotto (scheda tecnica aggiornata, scheda di sicurezza, certificati, varianti del prodotto, etc.) sono disponibili tramite il codice QR accanto.

N° Articolo / Quantità di contenuto Modulo di consegna

N° Articolo	Peso	Unità di miscelazione
PU 566.7 A+B	7 kg	1 secchio di metallo da 6 kg e 1 flacone in PE induritore da à 1 kg

Confezioni più grandi (secchio, barili, contenitore etc.) o impostazioni speciali su richiesta.

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 (determinante è la data di scadenza stampata). Nel corso del tempo di conservazione, la viscosità aumenta e la reattività diminuisce.

Wisapur® 566-2 / TH 550

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.