

Adesivo polimerico ibrido per interventi edili di incollaggio leggermente elastici, iniettabile, non schiumogeno, verniciabile

Applicazione d'uso

Wisacoll HPK 675 è un adesivo polimerico ibrido iniettabile di nuova generazione, privo di solventi, verniciabile, elastico, per il riempimento di cordoni e giunti, con elevata durezza Shore A di 75 e resistenza alla trazione e al taglio per trazione superiori alla media. Viene utilizzato peraltro nella costruzione di veicoli, ad esempio per allestimenti di veicoli, come antirombo iniettabile o come rivestimento protettivo anti-corrosione (ad esempio protezione del sottoscocca). Viene impiegato anche nell'industria e nell'edilizia, ad esempio in strutture metalliche, nella fabbricazione di finestre in legno/alluminio per l'incollaggio/la sigillatura di giunti angolari in alluminio, per l'incollaggio di pietre naturali o di giunzioni legno/metallo.

Wisacoll HPK 675 è idoneo a saldatura puntiforme, non è corrosivo e non schiuma durante la presa. Questo adesivo è stabile e presenta una viscosità di lavorazione estremamente bassa. Anche alle basse temperature è pertanto facilmente iniettabile dalla cartuccia o applicabile in modo ottimale mediante pennello o spatola e perfino plasmabile e strutturabile.

Wisacoll HPK 675 aderisce perfettamente alla maggior parte dei sottofondi utilizzati nella costruzione di veicoli e in edilizia, ad esempio metalli trattati, alluminio, muratura, pietra naturale, materiali a base di legno, numerose materie plastiche ecc. Per informazioni più dettagliate consultare il punto *Limitazioni e Sottofondi*.

Base

Wisacoll HPK 675 è un adesivo di alta qualità a base di polimeri silano-modificati (SMP) di ultima generazione. Questo adesivo è privo di contrassegno, privo di silicone, privo di ammorbidenti, privo di solventi (privo di COV), privo di stagno, pressoché inodore e non contiene isocianati. La reticolazione avviene in modo chimicamente neutro tramite l'umidità dell'aria.

Limitazioni

Wisacoll HPK 675 NON è idoneo per giunti di dilatazione, giunti soggetti a sollecitazioni, PE, PP, Teflon, sottofondi bituminosi e contenenti cere. L'adesione duratura su vetro, in caso di esposizione diretta ai raggi solari della superficie di adesione, è garantita solo in modo limitato. Per vetri e specchi sono disponibili materiali più idonei.

Lavorazione

Le superfici di adesione devono essere robuste, asciutte e prive di polvere e grasso. La molatura o la sgrassatura possono migliorare l'adesione in caso di sottofondi difficoltosi. In caso di sottofondi molto assorbenti e porosi applicare una mano di fondo preliminare con Wi-Primer V-06. Pulire i sottofondi non assorbenti con Wisatyp TL 16 o Wisaclean R 216. In caso di superfici trattate e non assorbenti eseguire preventivamente una prova di adesione.

Applicare l'adesivo su un lato, quindi unire e fissare gli elementi da incollare prima della formazione della pellicola. In caso di incollaggio superficiale di materiali non assorbenti si raccomanda di applicare l'adesivo a forma di cordone dall'alto verso il basso o di spruzzare delicatamente con acqua per assicurarne il rapido e completo indurimento. In quest'ultimo caso si raccomanda di spostare gli elementi l'uno contro l'altro in modo che l'acqua si distribuisca in modo ottimale nell'adesivo.



Densità	Circa 1.60 g/cm ³
Consistenza	Pastoso, tixotropico (eppure resistente)
Formazione della pellicola	Circa 9 minuti in condizioni normali (+23°C, 60% di umidità relativa)
Restringimento	Inferiore a 3% Vol.
Tempo di presa	Circa 2-3 mm il primo giorno (quindi in continua diminuzione)
Tempo di compressione	Circa 40 minuti per giunzioni legno-legno e in condizioni normali (dipende fortemente da temperatura, quantità di applicazione, materiale, umidità, spessore dello strato e capacità assorbente del sottofondo)
Verniciabilità	Verniciabile umido su umido con numerose vernici e primer speciali. Levigabile e verniciabile dopo la reticolazione con la maggior parte dei colori e dei primer. A causa dei numerosi colori, primer e vernici è necessario eseguire alcuni test preliminari. La verniciatura troppo precoce può provocare la formazione di bolle o il ritardo dell'indurimento della vernice o dell'adesivo.
Durezza Shore A	Circa 75 (viscoelastico)
Resistenza termica	Da -30°C a +80°C (a breve termine fino a +120°C), tutti i valori dopo l'avvenuta reticolazione
Deformazione alla rottura	Circa 75%
Resistenza alla trazione	Circa 5.3 N/mm ²
Resistenza al taglio per trazione	Circa 4.0 N/mm ² (giunto di incollaggio 0.1 mm) Circa 3.6 N/mm ² (giunto di incollaggio 1 mm) Circa 3.4 N/mm ² (giunto di incollaggio 3 mm)
Rapezzatura	Con lo stesso materiale.
Sottofondi	Alluminio, acciaio, acciaio zincato, metalli legati, calcestruzzo, muratura compatta, pietre naturali come marmo, granito, arenaria, ceramica, smalto, PVC rigido, poliestere, epossido, polistirolo (EPS/XPS), numerose materie termoplastiche e duroplastiche (eccetto PE e PP), vari sistemi di tinteggiatura (necessario test personale), legno, materiali a base di legno e tanti altri materiali.
Pulizia e pretrattamento	In caso di sottofondi non assorbenti è di norma necessaria la sola pulizia/sgrassatura con Wisatyp TL 16 o Wisaclean R 216. In caso di sottofondi molto porosi e assorbenti è necessaria l'applicazione preliminare di Wi-Primer V-06. Per pietre naturali si raccomanda Wi-Primer V-07. Lavarsi le mani con acqua e sapone.
Temperatura di lavorazione	Da +5°C a +40°C.
Articolo / colore	HPK 675.02 bianco HPK 675.06 nero
Attrezzi per la lavorazione	Pistole a cartucce reperibili in commercio o pistola a spruzzo ad aria compressa (articolo: TG 851.SPR).
Conservabilità	Conservabile nella confezione originale chiusa e in caso di immagazzinaggio a secco a una temperatura compresa tra +15 e +25°C almeno 12 mesi dalla produzione (vedi data di scadenza stampigliata).
Formato di consegna	Confezioni da 12 cartucce da 290 ml.

Attenzione: tutti i dati riportati sono frutto di approfondite ricerche in laboratorio e dell'esperienza pratica da noi acquisita. Tali indicazioni non sono vincolanti. A causa della molteplicità di materiali reperibili sul mercato e dei vari metodi di lavorazione al di fuori del nostro controllo, non siamo in grado di garantire la corretta riuscita dei vostri interventi, nemmeno ai sensi del diritto brevettuale. Si raccomanda pertanto di determinare l'idoneità del prodotto alle proprie specifiche esigenze tramite sufficienti test preliminari. Per qualsiasi altra questione si rimanda alle nostre condizioni di vendita, fornitura e pagamento.