Ficha Técnica
Versión 002 - 09/2018
Poliplás® 2018

BTR 9090

Adhesivo de Alta Performance para parabrisa

Informaciones Técnicas

Valores Típicos obtenidos a 23°C / 50% U.R.*

Composición Química	Polímero híbrido com silanos modificados, carga mineral y adictivo
Color	Negro
Mecanismo de Curado(Fraguado)	Vulcanización a frio en temperatura y humedad ambiente
Densidad (No fraguado)	1,31 g/cm³
Tixotropía (No Escurre)	Excelente
Temperatura de Aplicación	Entre 10 – 35°C
Tempo útil para Aplicación	30 minutos (23°C/ 50% U.R.*)
Tempo de Formación de Piel	30 minutos (23°C/ 50% U.R.*)
Velocidad de Curado	3mm/ 24 horas (25°C/ 50% U.R.*)
Contracción después de Curado	Até 1%
Dureza Shore A (ISO 868)	45
Resistencia a la Tracción (ISO 37)	500 MPa
Alargamiento de Rotura (ISO 37)	500%
Resistencia al Desgarro (ASTM D 624)	5,00 N/mm
Cohesión (Revestimiento en Acero)	100%
Cohesión (Vidrio)	100%
Validez (Almacenamiento de hasta 25°C)	12 meses

Los valores presentados son resultado obtenidos puede variar dependiendo de la temperatura y humedad relativa del ambiente.

* U.R. = humedad Relativa Ambiente.

Descripción

Adhesivo híbrido de alto desempeño indicado para pegar parabrisas y vidrio lateral automotriz de vehículos grandes. Posee una alta adherencia inicial permitiendo la liberación de los vehículos en hasta 2 horas después de aplicado, adhiere fuertemente a diferentes sustratos. No escurre y No necesita de primer y/o activador de superficies. Puede ser aplicado en superficies húmedas.

Ventajas

- Mono componente
- Excelente aplicabilidad
- No escurre
- Alta resistencia y adherencia
- No derrama cuando aplicado en forma de cordón triangular (en V)
- Adhiere fuertemente en diferentes superficies

- Absorbe ruidos y vibraciones
- No conduce electricidad
- Baja emisión de compuestos orgánicos volátiles (VOC)

Áreas de Aplicaciones

- Fijación de vidrios automotriz en carrocerías metálicas – automóviles, camiones, Buses, cabinas de tractores y máquinas agrícolas, etc.
- Fijación de vidrios planos en sistemas de acristalamiento
- Fijaciones técnicas e industriales de alta performance/desempeño

Proceso de Curado (vulcanización en frío) (Fraguado)

El producto cura por reacción química con la humedad atmosférica y temperatura ambiente. Cuanto mayor la humedad atmosférica y la temperatura ambiente, mayor será la velocidad de curado del material. En ambientes, regiones o temporadas con baja humedad atmosférica, la velocidad del curado serán menores.

Modo de Aplicación

El adhesivo posee una alta viscosidad y consistencia pastosa, por este motivo se hace necesario la utilización de un aplicador del tipo profesional, proporcionando mayor conforto al aplicador y una aplicación uniforme. Para el colado de vidrios automotriz, es indicado que el producto sea aplicado na forma de cordón triangular (en V) continuo y uniforme directamente en la superficie del vidrio. el tempo de aplicación no puede exceder más de 10 minutos.

Modo de Uso:

Herramientas necesarias: Pistola aplicador (manual o neumática), espátula de metal liso u oval, cinta adhesiva, cordón de relleno.

Preparación de la superficie de las juntas: La superficie debe estar limpia, seca y libre de partículas sueltas ni suciedad que puedan servir como antiadherente. Para pinturas o recubrimientos, raspar toda la superficie suelta o fijada mal. Se recomienda que cualquier pintura o revestimiento que no se puede quitar, que está fuertemente adheridas a la superficie. No es necesario primer.

Preparación de las juntas:
Después de limpiar la superficie, poner una cinta adhesiva en la lateral de las juntas para un perfecto acabamiento y entrar un cordón de relleno para delimitar la profundidad de la junta.

Aplicación: Para preparar el cartucho, corte en **V** en el diámetro de la boquilla necesarias para la aplicación. El producto está listo para el uso. Coloque el cartucho en la pistola de aplicación y oprimir el gatillo de funcionamiento continuo y firmemente para llenar completamente la junta , siempre presionando ligeramente para asegurar el contacto completo del producto con los bordes de la junta, evitando la formación de burbujas de aire y asegurar una adhesión eficiente . Retire el exceso del producto con una espátula de metal, promoviendo la adhesión. Retire la cinta antes de iniciar la cura. No es recomendado el uso de solventes. Se recomienda el uso de paño para limpieza, agua con jabón, alcohol Isopropílico, EPI´s.

Acabamiento y Finalizaciones: Todo acabamiento y finalización debe ser realizado antes de la formación de la película. Agentes de acabado deben hacerse la prueba de la compatibilidad previamente.

Limpieza: superficies, herramientas y equipos de aplicación se pueden limpiar fácilmente después de usar, antes de iniciar la curación del producto , con la ayuda de un paño limpio empapado en alcohol para la limpieza. Después de curar, el producto es difícil remover y sólo puede ser eliminado por abrasión o con un material o herramienta cortante, teniendo la seguridad personal adecuado y el cuidado de no dañar la superficie donde se aplicó el producto 90-09 Poliplás.

Acabado y Finalizado

Todo y cualquier acabado y/o finalizado deberá ser ejecutados antes del tempo de formación de la piel. Los productos para acabados deberán ser testados previamente para verificación de compatibilidad.

Indicaciones de Retirado del Producto

Puede ser removido con herramientas y equipamientos, y con el auxilio de alcohol y/o otros solventes de limpieza. Después de estar totalmente seco, el producto pobra ser removido mecánicamente. Las manos y la piel expuestas al producto deberán ser lavadas inmediatamente, usando agua y un detergente industrial apropiado para el uso humano.

Pintura sobre o Producto

El producto acepta pintura después de la formación de la película. En los casos en que la tinta se seca a alta temperatura, es necesario completar el curado del producto antes de pintar. Todas las pinturas deben ser probadas. Generalmente, la elasticidad de la tinta es menor que el producto 90-09 Poliplás, lo que puede causar fisuras y grietas en la superficie de la pintura.

Almacenaje

Almacenado en un local limpio, seco y de buena circulación del aire, protegido de fuentes de calor y la luz solar, con temperaturas ambiente de hasta 25 ° C.

Validad

Desde el embalaje original y almacenado en la forma correcta, el producto 80-08 Poliplás tiene una validez de 18 meses desde la fecha de fabricación.

Embalaje

Cartucho 400 gramas – caja con 24 unidades
Sache/Salchichón 400ml y 600ml – caja con 12 unidades

Salud y Seguridad

Para más informaciones y orientaciones sobre el uso, manejo, transporte, almacenamiento y disposición de los productos químicos, los usuarios deben consultar la Ficha de Seguridad química actualizada, que contiene datos toxicológicos, ecológicos, físicos y otras informaciones de seguridad.

Cuidados

- Los cartuchos vacíos no deben reutilizarse en ningún caso, deben cumplir con las normas vigentes y las disposiciones gubernamentales;
- Mantenga el embalaje del producto siempre fuera del alcance de los niños y las mascotas;
- Las embalajes en uso, deberán estar bien cerradas;
- Para el manejo del producto , es esencial el uso de equipos de protección individual (EPI), como guantes, gafas y protección de brazo, etc;
- Antes de utilizar el producto, consulte la MSDS - Hoja de datos de seguridad sobre Sustancias Químicas;
- Aclare sus dudas al Servicio de Atendimiento Técnico Poliplás - Teléfono: 0800 723 7237.

Emergencia

En contacto con los OJOS– Lavar con abundante agua y permanecer con los parpados abiertos en aproximadamente 15 minutos. inmediatamente Consulte un médico ; INHALACIÓN – Busque un lugar con buena ventilación. Caso se presente dificultad en respirar, consulte un médico; PIEL – Retirar toda la ropa contaminada y lave con abundante agua y jabón toda las regiones afectada. Caso presente irritación de la piel, consulte un médico; CONSUMO – No inducir al vómito, acostar la persona de lado para evitar reflujo, e llamar un médico inmediatamente. En todos los casos mencionados, llevar la embalaje del producto al médica.

Consideraciones

Las informaciones contenidas en la Ficha Técnica sirve como una guía de aplicación y orientación. Cualquier garantía será nula si no se siguen los procedimientos descritos en el presente documento. Para cualquier aplicación que no se menciona en esta hoja, nuestro Departamento Técnico debe ser consultado para asegurar la garantía del producto. La eficiencia de toda la línea de productos depende de la buena aplicación, procedimiento que se describe a continuación.

Fabricante:
Poliplás Selantes e Fixadores Ltda
CNPJ - 00.640.013/0001-25
55 (17) 3354-5000 | 0800-723-7237
www.poliplas.com.br

Responsável Técnico: Davi de Souza
CRQ: 04264294 IV Região

Las informaciones y recomendaciones hasta aquí descritas, fueron obtenidas a través de experimentos de campo y laboratorio realizado por la industria Poliplas. Las condiciones de aplicación son de tal forma imprevisibles.

Se sugiere a todos los usuarios es que realicen sus propios testes/pruebas para que se puedan determinar las técnicas de aplicación y la cuantidad a ser aplicada para conseguir o resultado deseado.

Poliplás garantiza que el producto fue fabricado dentro das especificaciones descritas e está en condiciones de uso.

Membro