



IT

SCHEDA TECNICA

DESCRIZIONE

QUICK METAL BONDING è un adesivo bicomponente a base epossidica per la sigillatura rapida per fissare metallo a metallo. È appositamente progettato per sostituire pannelli non strutturali come tetti, porte, pannelli laterali, ecc. Il prodotto aderisce all'acciaio, all'acciaio galvanizzato e all'alluminio. La texture include perle di vetro da 0,25 mm per garantire un prodotto minimo nelle aree di pressione e presa. Fornito con una cannula di miscelazione. Applicare con una pistola sigillante convenzionale.

Asciugatura a temperatura ambiente, anche se il prodotto può essere accelerato con il calore.

BENEFICI DEL PRODOTTO

- Polimerizzazione a temperatura ambiente o accelerazione termica.
- Durata di conservazione: 1 ora. Può essere manipolato entro 4 ore a 23°C.
- Processo di indurimento completo: 24 ore.
- Lo spessore della linea di incollaggio è controllato da perle di vetro da 0,25 mm.
- Resiste a temperature fino a 230°C nel forno di verniciatura, al primer in polvere e all'e-coat automobilistico.
- Può essere saldato a punti (senza indurimento!).
- Eccellente protezione contro la corrosione.
- Alto assorbimento di energia e ottime prestazioni antiurto.

GUIDA ALL'APPLICAZIONE

- Polimerizzazione a temperatura ambiente o polimerizzazione termica accelerata (max. 50°C)
- Spessore ottimale della linea di adesione ASTM D-638
- Vernice cotta ASTM D-638
- Riempimento del vuoto ASTM E-132
- Resistenza alla flessione ASTM D-570
- Consumo, cavo rotondo da 1/4"; diametro ASTM D-2240

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Abrasione e sgrassatura del metallo

Composito (SMC, RTM, CFRP) Abrasione Pulizia con solvente

RESISTENZA AL TAGLIO DEL GIRO

- Valore di taglio del substrato (MPa) Modalità di rottura
- Acciaio laminato a freddo (1.5mm) 27. 8 Cedimento della coesione
- Acciaio laminato a freddo (0.8mm) 23. 7 Deformazione dell'acciaio
- Acciaio zincato a caldo (0,7 mm) 12. 6 Deformazione dell'acciaio
- Acciaio galvanizzato legato (0.7mm) 18. 5 Cedimento coesivo
- 6111 Lega di alluminio (0.9mm) 11. 3 Fallimento misto (COH/ADH)
- Lega di alluminio 5052 (0,6 mm) 12. 4 Guasto misto (COH/ADH)
- Cedimento del substrato ABS 3. 0
- SMC 8. 8 Cedimento del substrato
- Condizioni di prova
- Preparazione: Pulizia con solvente, abrasione orbitale (P80)/Linea di incollaggio: 0.25mm /Polimerizzazione: 1 ora a 23°C / Temperatura di prova: 23°C/; Velocità della traversa: 13mm/min.

PROPRIETÀ NOMINALI DEI COMPONENTI

- Chimica delle ammine epossidiche
- Colore Nero Tan
- Consistenza Pasta viscosa Pasta viscosa Pasta viscosa Pasta viscosa
- Gravità specifica, g/ml 1. 08 1. 13
- Rapporto in peso 1. 9 1. 00
- Rapporto in volume 2. 0 1. 0
- Odore Nessuno Leggera ammina

CARATTERISTICHE TIPICHE DI INDURIMENTO DEGLI ADESIVI MISTI

- Temperatura Tempo
- Tempo di apertura @ 23°C 60 min
- Tempo di lavoro a 23°C 90 min

- Tempo di manipolazione @ 23°C 4 ore
- Completamente indurito a 23°C 24 ore

APPLICAZIONE

Orario di apertura

Il pot life è il tempo in cui l'adesivo è abbastanza bagnato per aderire a un secondo substrato che viene accoppiato nel letto adesivo. Il tempo di apertura dipende dalla temperatura. Tutti i dati riportati in questa scheda sono stati valutati a 23°C.

Tempo di lavoro

Durante il tempo di lavoro, la parte assemblata può essere riattaccata. Non smontare il gruppo incollato

Tempo di manipolazione

Questo è il punto in cui l'adesivo è abbastanza duro da stare in piedi da solo. La forza di manipolazione delle parti appena incollate dipende dal tipo e dall'altezza delle forze esterne che influenzano il legame. Normalmente sono necessari da 0,75 a 1 MPa. Nel caso in cui la spellatura rimanga o appaia, il legame deve essere ridotto il più possibile per risolverlo. Il pezzo deve essere serrato o bloccato fino al raggiungimento della forza di manipolazione.

AVVERTENZE

Quick Metal Bonding, come sistema adesivo, contiene ingredienti che potrebbero essere dannosi se manipolati in modo scorretto. Il contatto con la pelle e gli occhi deve essere evitato. Usare dispositivi di protezione e stracci.

Le schede di sicurezza dei materiali contengono informazioni sulla salute e la sicurezza per le corrette procedure di manipolazione del prodotto per proteggere utenti, dipendenti e clienti.

INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

Vedere la scheda di sicurezza.

DURATA DI CONSERVAZIONE E STOCCAGGIO

24 mesi dalla data di fabbricazione, a condizione che i prodotti siano conservati in un luogo fresco e asciutto tra i 15°C e i 32°C. Dopo l'uso, tenere la cartuccia chiusa e il mixer lontano dall'umidità.

IMBALLAGGIO DISPONIBILE:

Codice	Descrizione	Imballaggio
5003-001045	QUICK METAL BONDING	195 ML

Per ulteriori informazioni sui nostri prodotti o sui mezzi di applicazione, visitate il nostro sito web www.carrepairsystem.eu o inviateci una e-mail a info@carrepairsystem.eu.

Le specifiche tecniche e i suggerimenti sono basati sulla nostra esperienza. Garantiamo la perfetta qualità del prodotto. Tuttavia, considerando che le condizioni di ogni uso specifico sono al di fuori del nostro controllo, non possiamo essere ritenuti responsabili dei risultati ottenuti.