



ES

FICHA TÉCNICA

DESCRIPCIÓN

Quick Metal Bonding es un sellador de dos componentes diseñado para la unión de metal con metal y otros paneles compuestos como techos, paneles de puertas, laterales, etc. El grosor de la línea de unión se controla mediante microesferas de vidrio de 0,25 mm incorporadas en el adhesivo. Este sellador 2:1 está disponible en formato de cartucho universal de 220 ml, destinado a ser utilizado con nuestra PISTOLA QUICK METAL BONDING 1010-007528.

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Curado a temperatura ambiente o aceleración por calor.
- Tiempo de vida: 1 hora. Puede manipularse en un plazo de 4 horas a 23°C.
- Proceso completo de curado: 24 horas.
- El espesor de la línea de unión se controla mediante perlas de vidrio de 0,25 mm.
- Resiste temperaturas de hasta 230°C en el horno de pintura, imprimación en polvo y e-coat para automóviles.
- Se puede soldar por puntos (¡sin curar!).
- Excelente protección contra la corrosión.
- Alta absorción de energía y muy buen rendimiento en choque.

GUÍA DE APLICACION

- Curado a temperatura ambiente o acelerado por calor (máx. 50°C)
- Espesor óptimo de la línea de unión ASTM D-638
- Pintura al horno ASTM D-638
- Llenado de huecos ASTM E-132
- Resistencia al pandeo ASTM D-570
- Consumo, cordón redondo de 1/4"; de diámetro ASTM D-2240

PREPARACION DE SUPERFICIES

Metal	Abrasión y desengrase
Composite (SMC, RTM, CFRP)	Abrasión Limpieza con disolvente

RESISTENCIA AL CIZALLAMIENTO DEL REGAZO

- Valor de cizallamiento del sustrato (MPa) Modo de fallo
- Acero laminado en frío (1,5mm) 27. 8 Fallo de cohesión
- Acero laminado en frío (0,8mm) 23. 7 Deformación del acero
- Acero galvanizado por inmersión en caliente (0,7mm) 12. 6 Deformación del acero
- Acero Galvanizado Aleado (0,7mm) 18. 5 Falla Cohesiva
- 6111 Aleación de aluminio (0,9mm) 11. 3 Fallo mixto (COH/ADH)
- Aleación de aluminio 5052 (0,6 mm) 12. 4 Fallo mixto (COH/ADH)
- Falla del sustrato ABS 3. 0
- SMC 8. 8 Fallo del sustrato
- Condiciones de prueba
- Preparación: Limpieza con disolvente, abrasión orbital (P80)/Línea de unión: 0,25mm;
- Curado: 1 hora a 23°C; Temperatura de prueba: 23°C/; Velocidad de la cruceta: 13mm/min.

PROPIEDADES NOMINALES DE LOS COMPONENTES

- Química Epoxi Amina
- Color Negro Tan
- Consistencia Pasta viscosa Pasta viscosa
- Gravedad específica, g/ml 1. 08 1. 13
- Relación en peso 1. 9 1. 00
- Relación por volumen 2. 0 1. 0
- Olor Ninguno Amina leve

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO DEL ADHESIVO MEZCLADO

- Temperatura Tiempo
- Tiempo de apertura @ 23°C 60 min
- Tiempo de trabajo a 23°C 90 min
- Tiempo de manipulación @ 23°C 4 horas
- Curado completo a 23°C 24 horas

APLICACIÓN

Tiempo de apertura

Pot life es el tiempo en que el adhesivo está lo suficientemente húmedo como para adherirse a un segundo sustrato que se está acoplando en el lecho del adhesivo. El tiempo de apertura depende de la temperatura. Todos los datos indicados en esta hoja han sido evaluados a 23°C.

Tiempo de trabajo

Durante el tiempo de trabajo, la parte ya ensamblada puede volver a colocarse. No desmontar el conjunto adherido

Tiempo de manipulación

Este es el momento en que el adhesivo es lo suficientemente duro para sostenerse por sí solo. La resistencia a la manipulación de las piezas recién adheridas depende del tipo y la altura de las fuerzas exteriores que afectan a la adherencia. Normalmente se necesitan de 0,75 a 1 MPa. En caso de que el pelado se mantenga o aparezca, la unión se reducirá lo más posible para resolverlo. La pieza debe sujetarse o fijarse hasta que se alcance la resistencia a la manipulación.

ADVERTENCIAS

Quick Metal Bonding, como sistema adhesivo, contiene ingredientes que podrían ser perjudiciales si se manipulan incorrectamente. Se debe evitar el contacto con la piel y los ojos. Use equipo de protección y trapos.

Las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales contienen información de salud y seguridad para los procedimientos apropiados de manejo de productos y permiten proteger a los usuarios, empleados y clientes.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

Ver Ficha de Seguridad.

VIDA UTIL Y ALMACENAMIENTO

24 meses a partir de la fecha de fabricación, tan pronto como los productos se almacenen en un lugar seco y fresco entre 15°C y 32°C. Después de su uso, mantenga el cartucho cerrado y el mezclador alejado de la humedad.

MEDIDAS DISPONIBLES

Código	Descripción	Talla	Un/Caja
5003-001046	QUICK METAL BONDING	220 ML	12

Para obtener más información sobre nuestros productos o métodos de aplicación, visite nuestro sitio web www.carrepairsystem.eu o envíenos un correo electrónico a info@carrepairsystem.eu.

La información técnica e instrucciones proporcionadas en esta hoja se basan en nuestra propia experiencia laboral. La empresa garantiza la calidad del producto. Sin embargo, dado que los términos y condiciones de uso escapan a nuestro control, declinamos cualquier responsabilidad en lo que respecta al resultado final..