
Generalidades

Adhesivo de contacto base poliuretano, especial para pegar PVC rígido y plastificado como así también algunos otros cauchos y termoplásticos en general. Para aumentar las resistencias finales, especialmente térmicas, se recomienda la adición del Reticulante C, hasta un 10%.

Aplicaciones

Formulado para la reparación y mantenimiento de:

Lonas vinílicas

Juguetes inflables

Fuelles protectores

Reparación de gomones / semirrígidos

Fabricación de prendas de vestir impermeables

Pegado de botazos en náutica

Pretratamiento de la superficie

Preparación de la superficie

Para lograr un adhesivado óptimo es imperioso efectuar un minucioso pretratamiento de las superficies a ensamblar. El objetivo principal es eliminar todo tipo de grasas, aceites, suciedad, siliconas u otros contaminantes que puedan actuar como desmoldantes. Si la superficie es plana y rígida, es recomendable lijar la superficie para eliminar capas brillantes y generar una superficie áspera, libre de suciedad, limpiando luego el polvo con cepillo, por aspiración o aire comprimido seco y sin aceite. Limpiar y enjuagar con alcohol isopropílico de alta pureza y dejar secar mínimo 30 minutos. En superficies difíciles de lijar o ensamblar, especialmente lonas y telas engomadas, se puede desengrasar directamente con alcohol isopropílico. Para eliminar excesos de desmoldante a base de siliconas, lavar previamente con una solución acuosa de hidróxido de potasio. (**ATENCIÓN:** altamente corrosivo para las manos. Usar guantes protectores.) Para preparar cuero o cualquier superficie porosa, se debe raspar hasta llegar a las fibras resistentes eliminando toda la capa exterior de flor y acabado superficial.

Pretratamiento por halogenación

Algunos termoplásticos, ofrecen superficies difíciles de preparar, como así también el ensamblado de piezas en procesos industriales, requieren de un halogenado previo de la superficie para asegurar un correcto adhesivado. Para la halogenación, la superficie debe tratarse con una solución halogenante antes de la aplicación del adhesivo de poliuretano. El halogenante puede ser monocomponente o con solución preparada en usuario (5 gr. de polvo halogenante en un litro de solvente halogenante) preparada el día en un envase de polietileno. Esta operación debe realizarse con un pincel duro y bien corto "barriendo" la superficie enérgicamente y con abundante solución que debe expulsarse de la superficie hacia afuera para permitir la renovación del solvente con cada barrida.

Aplicación del adhesivo

El adhesivo se aplica con pincel, rodillo o pistola aplicadora sobre ambas caras de la superficie a ensamblar de manera uniforme, evitando dejar atrapadas burbujas de aire. En materiales absorbentes o porosos, como ser cueros o telas, se recomienda la aplicación de dos manos, con un intervalo de secado de 10 minutos, sobre cada cara, actuando la primera como sellador de la superficie porosa.

Tiempo de secado

Por tratarse de un adhesivo que debe ser activado por calor es necesario que ambas caras se encuentren perfectamente secas antes de activar el adhesivo y proceder al ensamblado. Dependiendo de la temperatura y humedad relativa ambiente, el tiempo de secado de ambas caras a ensamblar sin unir, es de 15 a 30 minutos. La utilización de fuentes de calor externas, como ser: pistola de aire caliente, calefactores eléctricos y radiadores infrarrojos aceleran el proceso de secado a pocos minutos y evitan la eventual condensación de humedad en las superficies a ensamblar.

Activación y prensado

El pegado se produce activado por calor. La correcta estimulación se produce cuando ambas caras reciben calor uniforme y estando aun calientes son ensambladas y prensadas. Se pueden utilizar como fuentes de calor pantallas infrarrojas, planchas eléctricas o pistolas de aire caliente. Para unir superficies con el adhesivo recién aplicado y secado, como se indica en los puntos precedentes, la temperatura de activación puede ser de aprox. 70°C, facilitando el contacto entre las caras. En piezas secadas a temperatura ambiente y con horas de espera, la activación deberá realizarse a temperaturas entre 75 y 80°C, uniéndose inmediatamente y aplicando presión uniforme sobre ambas caras. En materiales sensibles al calor es conveniente realizar la activación en un tiempo corto y de alta intensidad. Inmediatamente después de activar, unir y prensar con presión uniforme de 3 a 5 Kg/cm² (cuanto menos dura es la goma, menor la presión) y durante 15 segundos como mínimo.

Propiedades del adhesivo

Base	Adhesivo poliuretánico Monocomponente en base solvente
Color	Incoloro, ligeramente opalescente
Densidad	0.86 gr/cc
Aplicación	A rodillo, pincel o pistola aplicadora (requiere dilución adicional)
Tiempo de oreado	15 a 30 min dependiendo de la temperatura ambiente
Tiempo de secado	24 hs a temperatura ambiente
Reticulante	Opcional. Adición del 5 al 10% para mejorar la resistencia térmica de la unión

Presentación

DIBETON® ST 745 x 1 Lt	Monocomponente
DIBETON® ST 745 x 4 Lts	Monocomponente
DIBETON® ST 745 x 18 Lts	Monocomponente

Seguridad e higiene

Los adhesivos de contacto contienen solventes por lo cual deben ser trabajados en un ambiente bien ventilado y evitar cualquier fuente de ignición como ser llama abierta o chispas. Usar guantes descartables. No debe utilizarse solventes de ningún tipo para higiene personal. Únicamente lavarse con agua tibia y secarse con toallas de papel descartable para evitar contaminación. Usar protección ocular. **ATENCIÓN!** Por contener solvente son considerados productos **inflamables de 1ª clase**. En caso de requerirlo contamos con la correspondiente **HOJA DE SEGURIDAD (MSDS)**

Medio ambiente

Disposición final de residuos y limpieza. Los residuos del compuesto epoxi endurecido junto con los guantes descartables, implementos y envases vacíos, deben ser considerados de acuerdo con la legislación local vigente, como residuos especiales / peligrosos para el medio ambiente.

Este producto debe ser almacenado, manipulado y usado de acuerdo con los procedimientos de una buena higiene industrial y en conformidad con cualquier regulación legal. La información aquí contenida esta basada en el estado actual de nuestros conocimientos e intenta describir nuestros productos desde el punto de vista de los requerimientos para su correcto procesamiento resguardando todos los aspectos de seguridad. La información brindada en esta Hoja Técnica, está dada de buena fe y está basada en el presente estado de nuestros conocimientos. Dado que las condiciones de aplicación están fuera de nuestro control, toda conclusión y recomendación está hecha sin compromiso por nuestra parte, no pudiendo asumir responsabilidad alguna sobre vicios y defectos en los trabajos efectuados con DIBOND® ST 745.