

**ARALDITE® 64 - 1****HOJA TÉCNICA**

---

<b>DESCRIPCIÓN</b>	<p>Adhesivo monocomponente para el pegado de materiales de fricción a base de una resina vinil-fenólica.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Adecuado para ser empleado como adhesivo o diluido como imprimación.</li><li>- Aplicación por sopleteado o rodillo</li><li>- Color pardo oscuro una vez curado.</li><li>- Conocido anteriormente como REDUX 64-1</li></ul>
--------------------	---

---

<b>APLICACIONES</b>	<p>Adhesivo especialmente diseñado para el pegado y ensamblado de materiales de fricción, como ser: pastillas de frenos, embragues y ferodos en general. Su exclusiva y largamente probada formulación, asegura una extraordinaria adhesión sobre zapatas de acero, fundición gris o metales ligeros, como así también sobre latón y bronce.</p> <p>En un mismo soporte pueden ensamblarse segmentos de ferodos con diferentes propiedades en un solo proceso de fabricación.</p> <p>Las uniones realizadas con ARALDITE® 64-1 soportan temperaturas de hasta 250°C.</p> <p>Los ferodos pegados superan ampliamente el rendimiento de ferodos remachados, eliminando el chirrido y el desgaste del disco de freno.</p> <p>La resistencia al cizallamiento del material de fricción pegado con ARALDITE 64-1 es, en relación con el total de la superficie de pegado, un 600% superior a una unión remachada.</p>
---------------------	--

---

<b>DATOS TÉCNICOS</b>	<b>Características</b>	<b>ARALDITE® 64 - 1</b>
	Color	Líquido marrón claro
	Densidad gr/cm <sup>3</sup>	Aprox. 1,00
	Viscosidad (mPa/s)	1500 - 1600
	Contenido de sólidos	39 – 44 %
	Solventes primarios	Etol / Tolueno
	Punto de inflamación	< 18 °C

---

<b>INSTRUCCIONES DE USO</b>	<p><b>Pretratamiento:</b></p> <p>Para lograr uniones fuertes y duraderas es imprescindible que la superficie de las piezas esté correctamente preparada. Las superficies metálicas deben ser limpiadas por granallado con granalla de acero hasta obtener una superficie satinada y uniforme sin irregularidades.</p> <p>Los materiales de fricción deben ser lijados eliminando fragmentos sueltos y melladuras hasta obtener una superficie lisa y uniforme.</p> <p>A continuación, se debe desengrasar profundamente ambas superficies con desengrasantes como ser: acetona, metiletilcetona (MEK), carbonato de dimetilo (DMC) o desengrasantes comerciales específicos.</p> <p><b>No deben emplearse, nafta, kerosene, alcoholes, solventes domésticos o para pinturas!</b></p> <p>En el folleto "Recomendaciones generales para el empleo de adhesivos", se dan precisas instrucciones para el pretratamiento de diversos materiales a ensamblar.</p> <p><b>Aplicación del adhesivo:</b></p> <p>ARALDITE® 64-1 puede ser aplicado con pincel, sopleteado o con rodillo. Si se emplea como adhesivo primario se recomienda revestir ambas superficies.</p> <p>El consumo por m<sup>2</sup> de superficie a ensamblar, es de aprox- 150 -200g (Película seca)</p>
-----------------------------	---

Antes de ensamblar las piezas debe evaporarse el solvente en un ambiente bien ventilado por lo menos 6 hs. a 20°C, ó 25 a 30 minutos a 70°C. Las piezas revestidas con el adhesivo y secadas pueden quedar almacenadas sin unir, varias semanas antes de proceder al ensamblado final. También se puede completar el pegado de las piezas inmediatamente después de secado el adhesivo.

El tiempo final de secado depende del espesor del adhesivo y la ventilación.

Durante el procedimiento de pegado las piezas, las mismas deben estar perfectamente vinculadas aplicando una presión uniforme de 3,5 a 10 Kg/cm<sup>2</sup>.

### Limpieza de las herramientas:

Todas las herramientas deben ser limpiadas preferentemente con una mezcla de tolueno /metanol antes de que seque el adhesivo.

### Condiciones de curado:

ARALDITE® 64-1 debe ser endurecido a temperatura. Para asegurar un completo vulcanizado del adhesivo debe mantenerse la presión sobre la junta para evitar la formación de ampollas por eliminación de subproductos volátiles durante el proceso de curado.

Esquema de temperaturas de curado:

Temperatura	150°C	165°C	200°C
Tiempo	30 min.	15 min.	5 min.

También puede ser curado por inducción a 230°C, pero deberá controlarse estrictamente el tiempo de exposición para evitar un sobrecalentamiento de la junta.

### PROPIEDADES DEL SISTEMA CURADO

Determinadas sobre muestras standard de material de fricción base amianto y nuevos materiales sin amianto.

Resistencia a cizalla	20 °C > 4,5 MPa	200 °C 1,2 – 4,5 MPa
-----------------------	--------------------	-------------------------

### Almacenamiento

La resina y el endurecedor tienen una estabilidad al almacenamiento de 18 meses como mínimo, si se guardan en sus envases originales bien cerrados, en lugar seco y fresco (6-28 °C). Temperaturas mayores de almacenamiento acortan la vida útil del producto. La fecha de vencimiento está indicada en la etiqueta.

### Presentación

Forma de presentación:

Presentación	Envase
Original HUNTSMAN	Pail x 18,00 Kg
Fraccionado x 1,000 Kg	Lata TA x 1,000 Kg

### Seguridad e higiene

Las resinas fenólicas en general son irritantes, sensibilizantes de piel y mucosa, por lo cual deberá trabajarse en un ambiente ventilado y 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. ¡En caso de requerirlo contarnos con la correspondiente HOJA DE SEGURIDAD (MSDS) Atención! **Producto inflamable de 1ª clase**

### Medio ambiente

Disposición final de residuos y limpieza. Los residuos del compuesto 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.

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 ARALDITE®64 -1.