

ADHESIVO EN PASTA PARA POLIESTIRENO

FORMULACIÓN DE ALTA RESISTENCIA MECÁNICA PARA UNIR POLIESTIRENO CON MADERAS, ASBETO-CEMENTO, PLACAS DE YESO-CARTÓN, HORMIGÓN Y OTROS.

DESCRIPCIÓN

ADHESIVO ELASTOMÉRICO EN BASE A RESINAS POLIMÉRICAS VINIL-ACRÍLICAS, DE ALTO PODER TIXOTRÓPICO. VISCOSIDAD MEDIA-ALTA, CON CARGAS MINERALES NOBLES DE GRANULOMETRÍA SELECCIONADA, INCORPORANDO ADITIVOS EN POLVO REDISPERSABLE DE ACRILATO DE BUTILO, ACETATO DE VINILO Y VERSATATO DE VINILO, ESPEZANTES CELULOSICOS QUE PERMITEN CONTROLAR TIEMPOS DE FRAGUADO Y OBTENER UNA PERFECTA COHESIÓN DE LOS COMPONENTES. CON LA NOMENCLATURA OBTENIDA SE OBTIENE UN PRODUCTO DE FÁCIL TRABAJABILIDAD, BUEN NIVEL DE RETENCIÓN DE AGUA Y DISTRIBUCIÓN EXACTA DEL VOLUMEN DE LOS POROS DE AIRE, LO CUAL ENTREGA UNA ELEVADA RESISTENCIA A LA FLEXIÓN Y DEFORMACIÓN. SU SECADO (CURADO) SE PRODUCE POR EVAPORACIÓN DE LOS AGENTES HUMEDOS, PERMITIENDO UN GRADO DE IMPERMEABILIDAD, BUENA FLEXIBILIDAD Y FUERTE RESISTENCIA A LOS IMPACTOS.

PROPIEDADES

PRODUCTO LIBRE DE SOLVENTES, NO TÓXICO, NO INFLAMABLE, NO DAÑA LA SALUD. DE FÁCIL MANIPULACIÓN Y TRABAJABILIDAD. LISTO PARA SU USO. SE RECOMIENDA REVOLVER ANTES Y DURANTE SU APLICACIÓN A FIN DE HOMOGENIZAR EL PRODUCTO. PERMITE CORRECCIÓN DURANTE SU PROCESO, SU SECADO FINAL ES LENTO, ESTO SE DEBE A LA NULA ABSORCIÓN DE HUMEDAD, PROPIAS DEL POLIESTIRENO EXPANDIDO. SU COMPORTAMIENTO ELÁSTICO, DE ALTO AGARRE, LIVIANO Y MUY DÚCTIL LO HACEN MUY FÁCIL DE TRABAJAR. ALTA RESISTENCIA A LOS AGENTES ATMOSFÉRICOS, QUÍMICOS Y AL ENVEJECIMIENTO.

APLICACIÓN

LOS SUSTRATOS DEBEN ESTAR LIBRES DE ACEITES, GRASAS Y SUCIEDAD. REVOLVER EL CONTENIDO ANTES DE UTILIZAR, APLICAR SOBRE LA MADERA Y DISTRIBUIR UNIFORMEMENTE EL ADHESIVO CON LLANA DENTADA METÁLICA DE 5 A 7MM. DE DIENTE. PLASMAR CON MOVIMIENTOS EN VARIOS SENTIDOS HUMECTANDO TODA LA SUPERFICIE, FINALMENTE DEJAR ESTRÍAS EN UN SÓLO SENTIDO. DEJAR REPOSAR LAS PLACAS CON EL ADHESIVO 5 MINUTOS APROXIMADOS. EN SEGUIDA POSAR EL POLIESTIRENO SOBRE UNA DE LAS PLACAS Y SEGUIDAMENTE LA OTRA CONFORMANDO EL PANEL SANDWICH. AJUSTAR SIN PONER PESO. ES RECOMENDABLE UNA MATRIZ DE CUADRATURA A FIN DE INMOVILIZAR EL PANEL, NO CARGAR DURANTE UNOS 120 MINUTOS, A TEMPERATURA AMBIENTE (18 A 22º C) A FIN DE EVITAR EL ESCURRIMIENTO Y SALIDA DE MATERIAL QUE DEJARÍA BAJO NIVEL DE CONTACTO. MIENTRAS SE CONFECCIONAN OTROS PANELES LOS CUALES SE VAN MONTANDO SECUENCIALMENTE, RESPETANDO EL TIEMPO DE REPOSO SIN CARGAS, Y ESTOS HACEN DE PRENSA. EL PANEL NO DEBE SER MANIPULADO DURANTE UNOS 6 DÍAS PARA PERMITIR SU PROCESO DE CURADO.

CARACTERÍSTICAS FÍSICO – QUÍMICA

ASPECTO	: PASTA SEMI-DENSA
COLOR	: BLANCO
TIEMPO ABIERTO 20°C	: 25 A 60 MINUTOS
MECANISMO DE CURADO	: POR EVAPORACIÓN
DENSIDAD APARENTE	: 1.5 KGS/LT.
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	: MÍNIMO 5º A 25º C.
TIEMPO DE CONSERVACIÓN	: 90 DÍAS EN LUGAR TECHADO, SECO Y FRESCO



RENDIMIENTO TEÓRICO

DE ACUERDO A NUESTROS ENSAYES, EL CONSUMO DE ADHESIVO ES DE 1,500 A 2,500 Kgs/m², SEGÚN EL TIPO DE APLICACIÓN.

CUADRO DE ENSAYOS CUMPLIDOS

- *ADHESIÓN POR TRACCIÓN DIRECTA.*
- *FORMACION DE PIEL.*
- *DEFORMACIÓN PLÁSTICA (HUMECTACIÓN).*
- *DESPLAZAMIENTO Y DESLIZAMIENTO.*
- *TIEMPO DE CORRECCIÓN.*
- *DEFORMABILIDAD EN AMBIENTE SECO.*
- *REACCIÓN A LA HUMEDAD Y CALOR DIRECTO.*
- *TEMPERATURA Y TIEMPO DE APLICACIÓN.*
- *CONDICIÓN ADVERSA DE CURADO.*
- *COMPORTAMIENTO AL IMPACTO.*

RECOMENDACIONES

- *REVOLVER Y HOMEGENIZAR SIEMPRE ANTES DE SU USO.*
- *NO AGREGAR AGUA, NI OTROS ADITIVOS O ACELERANTES.*
- *LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS, MANOS, GUANTES, ROPA SÓLO CON AGUA, DE INMEDIATO UNA VEZ TERMINADA LA APLICACIÓN.*
- *MANTENER EL ENVASE CERRADO CUANDO NO ESTE EN USO.*
- *MANTENER VENTILACIÓN UNA VEZ CONFORMADAS LAS PLACAS.*
- *EL TRABAJO DEBE SER BAJO TECHO Y A TEMPERATURAS ENTRE 5º A 25º C.*
- *NO UTILIZAR HERRAMIENTAS CON PRESENCIA DE ÓXIDO, GRASA, ACEITES, ETC.*
- *INMOVILIZAR EL PANEL DURANTE LAS PRIMERAS HORAS.*
- *DEJAR SECAR EN LUGAR VENTILADO Y A TEMPERATURA AMBIENTE.*
- *PONER PESO UNA VEZ QUE MANUALMENTE NO PRESENTE DESLIZAMIENTO, ESTOS TIEMPOS SE MANEJARAN UNA VEZ CONOCIDA LA OPERATIVA DE TRABAJO.*
- *NO BOTAR RESTOS DEL ADHESIVO A DESAGUES O ALCANTARILLAS.*
- *PROTEGER EL PRODUCTO DE HELADAS Y CALOR INTENSO DURANTE SU UTILIZACIÓN COMO TAMBIÉN EN SU PROCESO DE CURADO.*

ENVASES Y ALMACENAMIENTO

TAMBOR METÁLICO DE 240 KGS. CON BOLSA INTERIOR DE POLIESTILENO DE ALTA DENSIDAD, RETORNABLE.
TINETAS DE 25 KGS.
DEJAR SOBRE PALLET EN LUGAR TECHADO, EN AMBIENTE FRESCO Y SECO.
CERRAR EL ENVASE Y ASEGURAR EL CERRADO DE LA BOLSA INTERIOR CUANDO NO ESTE EN USO.

PRODUCTO DE ALTA PERFORMANCE, FORMULADO Y ENSAYADO PROFESIONALMENTE.

PARA MAYOR INFORMACIÓN VISITE WWW.ADIKROM.CL
O CONTÁCTENOS VÍA E-MAIL: VENTAS@ADIKROM.CL
MESA CENTRAL: 56 2 9337516