

HOJA TÉCNICA

ADHESIVO 1150/A-B

Adhesivo poliuretánico de dos componentes libre de solventes, empleado para la adhesión de paneles aislantes.

Denominación del sistema

Componente A: Poliol
Componente B: Isocianato

Composición del sistema

Componente A: Mezcla de polioles, catalizadores, estabilizantes y agente de curado.
Componente B: Isocianato

Aplicación

Es un sistema de dos componentes empleado en la adherencia de paneles aislantes.

Forma de suministro

Se suministra en tambores metálicos (no retornables) de 200 a 220 Kg, para el componente isocianato, y de 200 Kg para el poliol.

Especificaciones de control

El control comprende las medidas de los tiempos de curado, así como la determinación de la densidad libre de la mezcla.

El test de las características de la reacción se lleva a cabo en el laboratorio, a unos 23°C, utilizando un agitador tipo hélice (velocidad aprox. 1500 r.p.m.) para realizar la mezcla de los dos componentes y un vaso de aprox. 500 cc. para el vertido de la misma. Los materiales deben estar estabilizados térmicamente a unos 23°C.

Previamente al test, el Componente A debe ser homogeneizado por agitación. A continuación, se pesan y se mezclan los Componentes A y B, a la relación A/B abajo indicada agitando intensamente durante unos segundos, y luego se miden los tiempos de reacción. Una vez curada la espuma se determina la densidad libre de la misma.

Formulación de uso:

	Partes en peso	Presentación
Parte A	100	22.7 Kg
Parte B ISO (partes en peso)	17-18	4 Kg

Perfil reactivo:

Tiempo de reacción (minutos) 60 ± 10

Propiedades típicas de los Componentes

POLIOL

Densidad a 25°C (gr/cm3)	(Método IOL-PU-03-07)*	0,99 +/- 0.01
Viscosidad a 25°C (cps)	(Método IOL-PU-03-06)*	1500- 2100

ISO

Densidad a 25°C (gr/cm3)	(Método IOL-PU-03-07)*	1.10-1,21
Viscosidad a 25°C (cps)	(Método IOL-PU-03-06)*	500 – 800
NCO libre (%)	(Método IOL-PU-03-05)*	32,5±1

Propiedades del producto final

Producto sólido con las siguientes características:

Dureza Shore: 40

Densidad final (prod. sólido) 1,5 gr/cm3

Almacenamiento

Temperatura

La temperatura ideal de almacenamiento es de 25°C a 35°C.

Deben evitarse las temperaturas inferiores a los 18°C durante largos períodos, pues pueden provocar cristalizaciones en el componente isocianato. Las temperaturas elevadas pueden, asimismo alterar al Componente polioliol.

Debe evitarse la exposición directa de los tambores al sol.

Humedad

Los componentes polioliol e isocianato son sensibles a la humedad, y por lo tanto siempre deben ser conservados herméticamente cerrados. Los envases deben ser protegidos de la humedad, especialmente de la lluvia.

La absorción de agua por parte del Componente polioliol puede conducir a fallas durante el procesamiento. El Componente isocianato reacciona con la humedad, formando grumos sólidos de urea, y desprendimiento de gas CO2. Los sedimentos cristalinos podrían producir obstrucciones en la inyectora y la presencia de CO2 provocará presión interna en los envases.

En caso de cristalización del Componente isocianato, calentar el tambor a una temperatura de 70-80°C. Para proceder al calentamiento es aconsejable el uso de una estufa eléctrica. Antes de colocar el tambor en la estufa abrir sus tapas, casi en su totalidad. El tiempo de fusión debe ser de aproximadamente 12 horas; nunca superando las 20 horas. La temperatura de calentamiento no debe ser mayor a los 80°C.

Validez

Tanto los componentes polioli e isocianato tienen un tiempo de uso dentro del cual conservan sus propiedades físicas, de reacción y de las espumas obtenidas.

Pasado este período, puede ocurrir un cambio en las características físicas y químicas esperadas.

En condiciones adecuadas de almacenamiento en los embalajes originales, el plazo ideal de consumo es de 3 meses para el Componente polioli, y de 6 meses para el Componente isocianato.

Preparación de los Componentes (inicio de proceso)

El Componente polioli debe ser homogeneizado mediante agitación mecánica antes de su utilización. Para un tambor de 200 litros se debe usar un agitador con dos conjuntos de palas de aproximadamente 55 mm de largo, con un motor de 2 HP, a una velocidad de aproximadamente 700 r.p.m., durante 15 a 20 minutos.

El Componente isocianato no necesita agitación.

Condiciones de Proceso

El sistema puede ser elaborado tanto en máquinas aunque también es apto para el procesamiento manual.

Los parámetros de procesamiento de máquina deben ser calculados en función del espesor a aplicar y de los tiempos de reacción de la mezcla.

La cantidad exacta del material para realizar las piezas es determinada mediante la valorización del espesor a depositar y la densidad de la mezcla.

Para obtener una producción regular, las superficies deben estar termostreguladas a una temperatura constante. También es importante considerar las características particulares de la pieza, como geometría, presencia de insertos, salidas de aire, etc.

Las condiciones ideales de proceso son:

Temperaturas:

Componente A	20 a 30°C
Componente B	20 a 30 °C

Superficies	30 a 50°C
Tiempo de desmolde	4 horas (aproximadamente)

Medidas de seguridad

Durante la manipulación del sistema deben ser tenidas en cuenta las hojas de seguridad de los productos. Por favor solicítelas a nuestro Departamento Técnico.

Para la manipulación del poliol "A", observar los cuidados usuales en el manejo de productos químicos. Para el componente isocianato, se deben tener en cuenta los cuidados típicos para el manejo de los isocianatos (buena ventilación, utilización de guantes, etc). Evitar el contacto prolongado con la piel.

REV. 3
23/02/15

KIMITEK



KIMITEK