COVECO ITALIA

Scheda Tecnica n° 1516/1

ADESIVO CO 12/9 LF

rev. 01- Lug.17

Descrizione del prodotto:

Adesivo a base di resine fenoliche modificate indicato per l'incollaggio 'a caldo' di freni e frizioni (metallo/materiale d'attrito).
Il prodotto presenta le seguenti caratteristiche:

- eccellente resistenza alla fatica statica e dinamica
- resistenza alle alte temperature (> 300°C)
- eccellente resistenza ai fluidi inclusa acqua, oli e carburanti, anche a temperature elevate
- basso contenuto di formaldeide libera

Idoneo per spalmatura a rullo o pennello alla viscosità di fornitura.

Proprietà chimico-fisiche:

Stato fisico/aspetto	liquido viscoso ambra
Contenuto in solidi (1h a 150°C)	46 ± 2 %
Solventi	alcoli, idrocarburi aromatici
Peso specifico (20°C)	1020 ± 30 g/litro
Viscosità Brookfield (20°C)	800 ± 200 cP
Formaldeide libera	< 0,1%

Stoccaggio:

Conservare al coperto in ambiente fresco ed asciutto, lontano da fonti di calore.
In queste condizioni ed in imballi originali sigillati, il prodotto è garantito 6 mesi dalla data di produzione.
Lo stoccaggio a temperature superiori ai 30°C riduce la durata di conservazione.

Pre-trattamento:

La resistenza e la durabilità dei particolari incollati dipende da un opportuno pre-trattamento delle superfici da accoppiare.
Le parti in acciaio devono essere accuratamente sgrassate e sabbiate prima dell'applicazione (per ottenere una superficie pulita ed opacizzata uniformemente).
Gli eventuali residui di sabbiatura dovranno essere rimossi prima dell'incollaggio.
Il materiale d'attrito deve essere libero da tutti i materiali sciolti e dalle tracce di grasso.

Applicazione:

1) Applicare l'adesivo sulla parte metallica delle superfici da incollare (i migliori incollaggi si ottengono applicando una quantità pari a 250/300 g/m² - equivalenti a circa 20/25 µm di prodotto secco).
2) Lasciare asciugare in una zona ben ventilata per circa 8 ore a temperatura ambiente (20°C) o mediante aria forzata a 60°C per 15 minuti.
   I particolari asciutti possono essere conservati per alcuni giorni prima delle successive operazioni di incollaggio.
3) Incollare mantenendo una pressione di 1 MPa (pari a circa 10 kg/cm²) costante ed uniforme su tutta la superficie per tutto il ciclo di incollaggio.
4) La completa polimerizzazione dell'adesivo si ottiene mediante cottura a 150°C per 30 minuti con punte a 200-220°C.

Pulizia delle parti:

I metodi utilizzati per pulire i residui di adesivo variano in base allo stato fisico del materiale.
Adesivo bagnato - Lavare le parti con metiletilchetone o acetone.
Adesivo essiccato, non indurito - Immergere le parti in metiletilchetone o acetone.
Adesivo indurito - L'adesivo non è più solubile. La rimozione abrasiva del film è l'unico metodo pratico.

Resistenze:

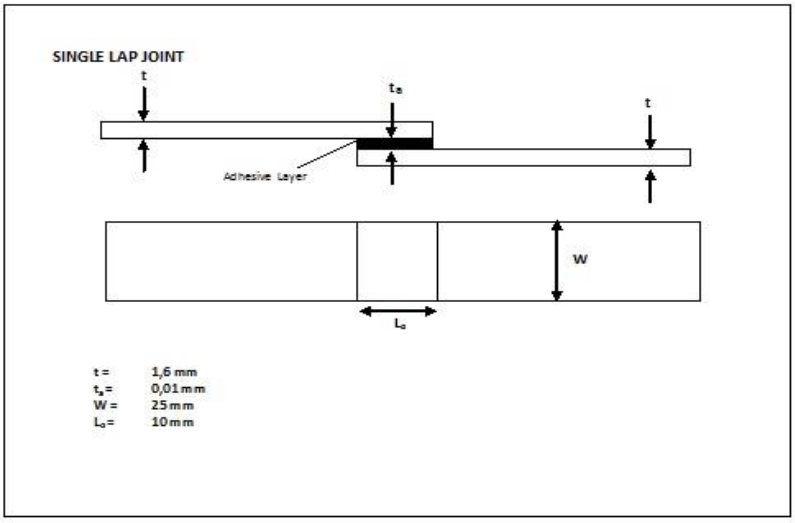
Dopo la completa polimerizzazione l'adesivo non è più solubile in alcoli, chetoni, lubrificanti e fluido idraulico.

Test di sollecitazione meccanica (sforzo di taglio):

Tutti i test effettuati accoppiando metallo e materiale di frizione organici ed esenti da amianto hanno dato una figura di distacco di tipo coesivo (cedimento del materiale di frizione).

PROVA (PM/materiale di frizione)	RISULTATO	UNITÀ DI MISURA
Resistenza a temperatura ambiente	**60**	**kg/cm²**
Resistenza dopo invecchiamento (30 min/300°C)	**40**	**kg/cm²**
Aderenza	**100**	**%**

I valori di seguito riportati sono il risultato di test effettuati accoppiando provini metallici Q-PANEL type RS steel, ground finish (25x102x1.6 mm).



PROVA (acciaio spazzolato)	RISULTATO	UNITA' DI MISURA
Resistenza a temperatura ambiente (20°C)	**100**	**kg/cm²**
Resistenza dopo invecchiamento di 2 ore a 200°C	**100**	**kg/cm²**

PROVA (acciaio liscio)	RISULTATO	UNITA' DI MISURA
Resistenza a temperatura ambiente (20°C)	**90**	**kg/cm²**
Resistenza dopo invecchiamento di 2 ore a 200°C	**90**	**kg/cm²**

Precauzioni di sicurezza:

Questo prodotto è stato studiato per essere utilizzato esclusivamente da applicatori professionisti in impianti industriali.
Non dovrebbe essere impiegato senza osservare le norme di sicurezza descritte sulle schede che la COVECO ITALIA fornisce ai suoi clienti. Se tali schede non venissero fornite insieme con la scheda tecnica, vi preghiamo di farne richiesta prima di utilizzare il prodotto.

Responsabilità:

Le informazioni fornite in questa scheda sono elaborate in base alle nostre migliori conoscenze attuali e, nel caso di variazioni dovute a nuove tecnologie e/o sviluppi del settore, saranno modificate.
Questi dati devono essere considerati tuttavia quali informazioni senza alcun valore vincolante e non esimono il cliente dall'eseguire propri controlli sui prodotti forniti allo scopo di stimarne l'idoneità ai procedimenti ed ai fini previsti.
L'applicazione, l'impiego e la trasformazione dei prodotti hanno luogo al di fuori delle nostre possibilità di controllo e ricadono, pertanto, sotto l'esclusiva responsabilità del cliente.

COVECO ITALIA s.r.l.
Via Rivarolo 18 – 10040 LOMBARDORE (TO)
Tel.011 995 67 48 Fax 011 995 63 92
e-mail: coveco@coveco.net