

ADESIVO WA 180109 N/AV

rev. 05- Mar.20

Descrizione del prodotto:

Adesivo monocomponente idrodiluibile a basso contenuto di formaldeide libera indicato per l'incollaggio 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 COV

Idoneo per spalmatura a rullo alla viscosità di fornitura.

Proprietà chimico-fisiche:

Stato fisico/aspetto	liquido viscoso grigio
Contenuto in solidi (1h a 150°C)	46 ± 2 %
Peso specifico (20°C)	1120 ± 30 g/litro
Viscosità Brookfield (20°C)	17000 ± 3000 cP
Formaldeide libera	< 0,1%
pH (20°C)	9 ± 1

Stoccaggio:

Teme il gelo.

Conservare al coperto in ambiente fresco ed asciutto, lontano da fonti di calore.

A temperature comprese tra 15°C e 20°C, in imballi originali sigillati, il prodotto è garantito 3 mesi dalla data di produzione.

Se conservato a temperature comprese tra 5°C e 10°C la stabilità incrementa a 6 mesi.

Tenere i contenitori ermeticamente chiusi quando non si utilizza il prodotto.

L'adesivo, se esposto all'aria per periodi di tempo prolungati, può formare una pellicola superficiale.

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.

Applicazione:

Se conservato come raccomandato, il prodotto generalmente non richiede miscelazione prima dell'utilizzo.

Tuttavia, se si dovesse presentare la necessità, consigliamo di utilizzare giranti di miscelazione ad elica e mixer a basso numero di giri in modo da non inglobare aria nel prodotto.

- 1) Applicare l'adesivo solo sulla parte metallica delle superfici da incollare (i migliori incollaggi si ottengono applicando una quantità di prodotto secco compresa tra 50 e 90 g/m² - equivalenti a circa 25/30 µm).
- 2) Essiccare mediante aria forzata a 80°C per 15/20 minuti.

L'umidità può influenzare l'evaporazione delle parti volatili contenute causando problemi di asciugatura durante i mesi estivi. I normali cicli di asciugatura possono richiedere aggiustamenti stagionali per fornire un'asciugatura adeguata.

Si consiglia l'utilizzo di forni di essiccazione con flusso d'aria elevato (superiore ai 50 m³/min).

- 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 acqua di rete.

Adesivo essiccato, non indurito - Immergere le parti in una soluzione detergente alcalina al 5-10% per 2-4 ore. L'azione di pulizia può essere accelerata riscaldando il bagno di pulizia a 70°C. Il film adesivo non si dissolverà, ma si ammorbidirà sufficientemente per essere rimosso con un leggero strofinamento. L'adesivo essiccato può anche essere rimosso con metiletilchetone o acetone.

Adesivo indurito - L'adesivo non è più solubile. La rimozione abrasiva del film è l'unico metodo pratico.

Resistenze:

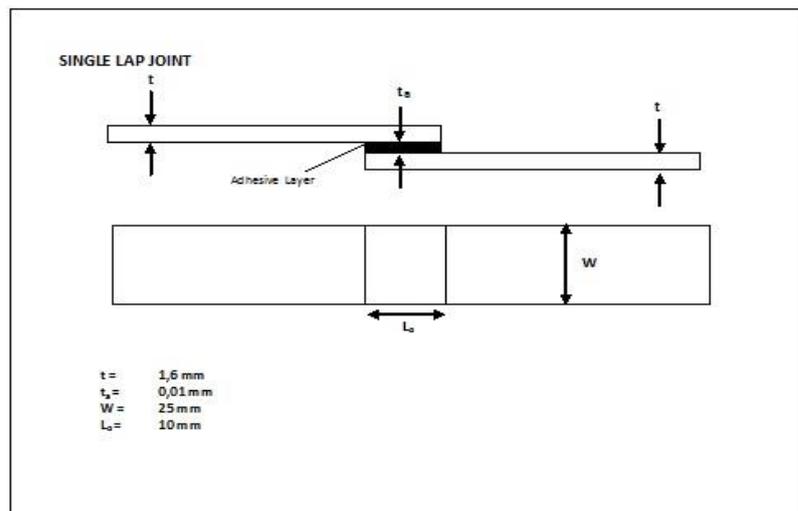
Dopo la completa polimerizzazione l'adesivo non è più solubile in alcoli, chetoni, lubrificanti e fluido idraulico.

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	70	kg/cm ²
Aderenza a temperatura ambiente	100	%
Resistenza dopo invecchiamento (30 min/300°C)	60	kg/cm ²
Aderenza dopo invecchiamento (30 min/300°C)	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).



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.