



Ficha Técnica

NOMBRE DEL PRODUCTO: ADHESIVO A-9334 PARA HULE ESPUMA

DESCRIPCION:

El adhesivo A-9334, es un producto de secado rápido y alto rendimiento para unir espuma de poliuretano o látex así mismo o a otros substratos como telas, madera, cartón, metal, etc. Debido a que desarrolla una pegajosidad inmediata permite hacer toda clase de empalmes, boleados y laminados.

APLICACIÓN:

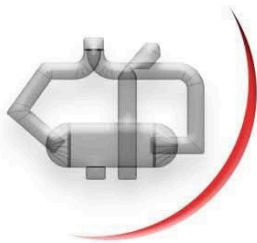
Las superficies a unir deben estar libres de grasa, aceite o agentes desmoldantes. El adhesivo se puede aplicar con equipos de aspersión de baja y alta presión. Para lograr una mejor aplicación la pistola deberá mantenerse a una distancia aproximada de 20 cms., de la superficie a rociar. Para obtener una mayor fuerza de unión es necesario aplicar una capa uniforme de adhesivo en ambas superficies. Una vez aplicado el adhesivo dejar de secar de 15 a 30 seg., y hacer la unión presionando con las manos.

CARACTERISTICAS

- BASE
- SOLVENTES
- COLOR
- DENSIDAD
- VISCOSIDAD
- CONTENIDO DE SOLIDOS
- RENDIMIENTO
- TIEMPO ABIERTO
- TIEMPO DE VIDA

VALORES

POLIMEROS Y ELASTOMEROS SINTETICOS
ALIFATICOS Y AROMATICOS
AMBAR
0.760 – 0.780
700 A 1300 cps.
30.0% A 35.0%
16 A 20 M2 / Kg.
30 SEG. A 30 MINUTOS
6 MESES



SUGERENCIA DE EQUIPOS DE APLICACIÓN:

PISTOLA	BOQUILLA	TOBERA	PRESION DE AIRE	CAPACIDAD
---------	----------	--------	-----------------	-----------

Equipo de proveen abanico amplio para trabajos de laminación y aplicaciones angostas para áreas pequeñas:

DEVILBISS JGA O MBC	45	E	10 A 40 PSI	300 ML/MIN.
BINKS No. 62 No. 18 ó No. 29	66s	66	10 A 40 PSI	300 ML/MIN.

Equipo de abanico angosto para áreas pequeñas.

DEVILIBISS EGA	390	F	10 A 40 PSI	60 ML/MIN.
VINKS No. 26 Ó No. 15	78 SD	78	10 A 40 PSI	120 ML/MIN.

PRECAUCION:

Contiene solventes tóxicos inflamables. Úsese en lugares ventilados.

IMPORTANTE:

La información y recomendación proporcionadas se basan en las pruebas que hemos realizado de nuestro producto.
Sin embargo el usuario deberá determinar si el mismo es adecuado para el uso que le va a dar de acuerdo con las variables de su proceso.