FichaTécnica

ADHESIVO 2 COMP. PARA CARROCERÍAS Y ESTRUCTURAS ESTABLE FREN

Características

Para un encolado de 2 componentes profesional y altamente resistente en la construcción de carrocerías y vehículos.

- unión de metales (plomo, acero, acero galvanizado, aluminio, magnesio, aleaciones) así como materiales compuestos de plástico y fibra (AFK, CFK, GFK) entre sí y unos con otros.
- adhesión estructural, sellado y reparación
- tenacidad modificada para una gran resistencia a los impactos
- Aumento de la rigidez del vehículo
- puede soldarse por puntos en soldaduras por puntos de resistencia
- evita la corrosión por contacto
- probado con test de choque

Áreas de aplicación

Para un encolado profesional y de alta resistencia de partes estructurales de carrocería y piezas de montaje tales como, p. ej., techos, paredes laterales, puertas, guardabarros, etc. El adhesivo para carrocerías PETEC pega metales (chapa, acero con y sin revestimiento por cataforesis, aluminio, acero galvanizado, magnesio, aleaciones) así como materiales compuestos de plástico y fibra, p. ej., AFK, CFRP, PRFV, entre sí y unos con otros.

DatosTécnicos

Base	Resina epoxi
Colores	azul
CuradoHoras	48
Alargamiento de rotura	30
Tiempo de fijación	120 Minuten
Periodo de almacenamiento	12 Meses
Resistencia térmica	-30 - +120
Resistencia a la tracción	20

Texto cláusula de responsabilidad

PETEC Verbindungstechnik GmbH | Wüstenbuch 26 | D-96132 Schlüsselfeld | Tel.: +49 95 55-80 99 40 | Fax: +49 95 55-80 99 425 | info@petec.de

FichaTécnica

Instrucciones de uso

Temperatura de trabajo (entorno, producto y material): de + 10 °C a + 30 °C. Pula la superficie si es posible y límpiela y desengrásela a fondo con Multi Cleaner de PETEC (artículos N.º 82100 u 82200). Retire la tapa del adhesivo, coloque el tubo mezclador (art. n.º 98510) y métalo en la pistola de aplicación PETEC (art. n.º 98502). Para garantizar una proporción de mezcla perfecta, los primeros 1 - 2 cm deben desecharse. Aplique el adhesivo directamente al punto de adhesión (evite pausas de más de 50 minutos, ya que el adhesivo también se cura en el tubo mezclador) y una las partes antes de transcurridos 60 minutos. Cierre el cartucho con la tapa después de su uso. Dependiendo del fabricante, el adhesivo se utiliza en el proceso de unión híbrido, por ejemplo, remachado con adhesivo o soldadura por puntos con adhesivo. En el proceso de soldadura por puntos de resistencia, el adhesivo no curado puede soldarse por puntos. ¡Debe prestar atención a las indicaciones del fabricante! Retire el adhesivo sobrante con PETEC Multi Cleaner inmediatamente después del encolado. Se puede pintar después de alcanzar el curado*. Las pinturas basadas en disolventes y otros medios pueden bloquear o destruir el curado. Para garantizar la idoneidad del producto para el uso deseado se recomienda, en cualquier caso, realizar pruebas individuales. El curado del adhesivo puede acelerarse mediante calor (cabinas de pintura, radiadores infrarrojos o eléctricos), máximo +180 ºC. ¡Preste atención a la ficha técnica y de seguridad! (Descargue las fichas técnicas de PETEC en www.petec.de)

Tamaños de envase

N.º de artículo: 98155
50 ml

Texto cláusula de responsabilidad