

Ficha Técnica

ADHESIVO DE CARROCERÍA 2 COMP.

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.

Datos Técnicos

Base	Resina epoxi
Colores	negro
CuradoHoras	24
Periodo de almacenamiento	12 Meses
Resistencia térmica	+230
Pot life	60
Temperatura de trabajo	+5 - +35
Resistencia a la tracción	28

Instrucciones de uso

Temperatura de trabajo: de +5°C a +35°C. Limpie y desengrase a fondo las superficies con Multi Cleaner de PETEC (artículo n.º 82100 o 82200). Retire la tapa de cierre, coloque el tubo mezclador (art. n.º 98508) y métele en la pistola de aplicación PETEC (art n.º 81500). Para garantizar una proporción de mezcla perfecta, los primeros 10 cm deben desecharse. Aplique el adhesivo directamente al punto de adhesión (evite pausas de más de 30 minutos ya que el pegamento también se cura en el tubo mezclador) y una las partes antes de que transcurran 50 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 del tiempo de fijación*. 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 (horno, radiador infrarrojo o calentador radiante). ¡Preste atención a la ficha técnica y de seguridad! (Descargue las fichas técnicas de PETEC en www.petec.de)

Ficha Técnica

Tamaños de envase



N.º de artículo: 98195

Cartucho de 195 ml