

COLA DE 2C PARA ESTRUTURAS E CARROÇARIAS, ESTÁVEL A CHOQUES

Propriedades

Para colagem de 2C profissional e de alta resistência em carroçarias e construção automóvel.

- cola metais (chapa, aço, aço galvanizado, alumínio, magnésio, ligas), bem como compósitos de plástico e fibras (AFK, CFK e PRFV) entre si
- colagem, vedação e reparação estrutural
- impacto modificado com excelente resistência ao choque
- aumento da rigidez do veículo
- pode ser soldado por pontos utilizando o processo de soldadura por pontos de resistência
- evita a corrosão por contacto
- testado em conformidade com o Crash-Test

Áreas de aplicação

Para colagem profissional e de alta resistência de peças de carroçaria e acessórios, tais como tejadilhos, laterais, portas, guarda-lamas, entre outros. A cola para carroçaria PETEC cola metais (chapa, aço com e sem revestimento de pintura catódica por imersão, alumínio, aço galvanizado, magnésio, ligas), bem como compósitos de plástico e fibras, tais como AFK, CFK e PRFV entre si.

Dados Técnicos

Base	Resina epoxídica
Cores	Azul
CuraHoras	48
Alongamento na rotura	30
Tempo de manipulação	120 Minuten
Tempo de armazenagem	12 Meses
Resistência À Temperatura	-30 - +120
Resistência ao cisalhamento por tração	20

Ficha Técnica

Instruções de utilização

Temperatura de processamento (ambiente, produto e material): +10 °C a +30 °C. Se possível, lixar as superfícies e limpar e desengordurar em profundidade com PETEC Multi Cleaner (ref.ª 82100 ou 82200). Retirar a tampa da cola, enroscar o tubo de mistura (ref.ª 98510) e introduzir na pistola PETEC (ref.ª 98502). Para garantir uma relação de mistura perfeita, deve deitar fora os primeiros 1-2 cm. Aplicar a cola diretamente no local de colagem (evitar pausas de mais de 50 minutos, pois a cola também endurece no tubo de mistura) e unir as peças dentro de 60 minutos. Após a utilização, voltar a colocar a tampa no cartucho. Conforme o fabricante, a cola é aplicada no processo de união híbrido, por exemplo, no processo de rebitação com cola ou de soldadura de pontos de colagem. No processo de soldadura por pontos de resistência, a cola não endurecida por ser soldada por pontos. Respeitar as instruções do fabricante! Remover o excesso de cola imediatamente após a colagem com PETEC Multi Cleaner. Pode ser pintado depois da cura*. As tintas à base de solventes e outros produtos podem impedir ou perturbar a cura. A fim de assegurar a adequação do produto à finalidade desejada, recomendamos sempre realizar testes próprios. A cura da cola pode ser acelerada pelo calor (estufa, radiador infravermelho ou aquecedor radiante), máx. +180 °C. Respeitar a ficha técnica e de segurança! (Transferir a ficha técnica PETEC em www.petec.de)