



Adesivo de Contato

Fastbond 30-NF

Dados Técnicos

Outubro/2001

Em substituição a versão de Agosto de 1999

Descrição do Produto

- Fastbond 30-NF é um adesivo de contato, à base d'água, de alto desempenho. Possui um alto teor de sólidos, longo tempo em aberto e boa resistência ao calor, podendo ser utilizado em processos de postforming. É um adesivo não-inflamável no estado úmido.
- Produto pode ser utilizado para colagem de laminados plásticos, madeira, compensados, aglomerado. Não é recomendada a aplicação do produto sobre superfícies metálicas, a menos que as mesmas sofram uma secagem forçada e sejam protegidas da umidade. Não é recomendado o uso do produto para a colagem de folhados.

Características do Produto

Base	Policloropreno
Cor	30 Neutro: Branco (úmido), Transparente (seco)
Densidade	1,07 - 1,11 g/cm ³
Sólidos (por peso)	47 - 51 %
Voláteis	Água e menos de 5% entre tolueno e metanol
Ponto de fulgor	Nenhum
Viscosidade	200 - 750 cps
Viscosímetro Brookfield	RVF #4 sp. - 10 rpm - 27°C

Equipamentos de Aplicação

- Fastbond 30-NF pode ser aplicado manualmente através de pincel ou rolo de pintura ou através de pistola de pulverização (sistema spray).
- **Pistola de pulverização standard**

Modelo	Capa de Ar	Bico
Binks 201 SS	66 SF	65 SS
Graco 800N	106-804	108-867
DeVilbiss	#3	FF

Adesivo de Contato

Fastbond 30-NF

- **Pistola de pulverização H.V.L.P (Alto Volume Baixa Pressão)**

Modelo	Capa de Ar	Bico
Binks Mach 1	95 PT	94 F
Graco Optimizer	188-754	276-294

- **Tanques de pressão**

Recomenda-se a utilização de tanques de aço inox. Tanques de aço carbono também podem ser utilizados desde que revestidos internamente com uma película plástica. Os tubos pescadores e adaptadores podem ser de plástico ou aço inox.

- **Bombas**

Recomenda-se a utilização de uma bomba de duplo diafragma de 1" (ou mais) de diâmetro com diafragma e esferas de teflon e corpo de plástico. Não utilizar bomba tipo pistão ou bomba de diafragma menor que 1" (diâmetro externo). Sugere-se a utilização de um filtro na saída da bomba.

- **Mangueiras**

Todas as mangueiras devem ser de polietileno ou nylon. Os adaptadores das mangueiras devem ser de aço inox ou plástico. Nota: Não usar mangueiras que tenham sido previamente utilizadas com solventes, sejam eles inflamáveis ou não.

Propriedades Típicas

(estes são dados de referência e, portanto, não devem ser usados como especificação)

- **Resistência ao cisalhamento**

Adesivo aplicado em compensado de madeira, utilizando-se o sistema de aplicação com spray.

Temperatura do teste	Resistência
(°C)	(psi)
-37	1100
24	480
82	60
93	40
107	30

Adesivo de Contato

Fastbond 30-NF

- **Resistência à tração de topo (ASTM C 297)**

Adesivo aplicado sobre aglomerado de madeira e laminado de alta pressão, utilizando-se o sistema de aplicação com spray. A velocidade de separação dos corpos de prova durante o teste foi de 0,12 cm/min.

Temperatura do teste (°C)	Resistência (psi)
24	113*
66	55
82	30
93	27

* Falha do substrato

- **Inflamabilidade superficial**

Teste realizado de acordo com ASTM E-286-69 “Inflamabilidade Superficial de Materiais de Construção”, utilizando um túnel de aquecimento de 2,5 m.

Resultados:	FASTBOND 30 NF
Índice de expansão de chama	0
Índice de combustão	0
Índice de densidade de fumaça	16.1

- Nota: Não foi verificada emissão de chamas ou odores durante o teste. A quantidade de adesivo aplicada foi de 32g/m² – adesivo seco.

Aplicação

- **Preparação das superfícies**

As superfícies devem estar limpas, secas e isentas de pó e substâncias oleosas. A temperatura do adesivo e das superfícies de aplicação devem ser no mínimo 18 °C. Quando utilizado para colagem de laminados plásticos, deve-se verificar as condições de umidade dos mesmos (devem estar praticamente isentos de umidade).

Adesivo de Contato

Fastbond 30-NF

- **Aplicação**

Aplicar uma camada uniforme de adesivo em ambas as superfícies com o auxílio de um pincel de nylon, rolo de pintura ou pistola de pulverização (spray).

Para a maioria dos substratos, uma camada de adesivo é suficiente. A secagem do adesivo pode ser verificada através da mudança de tonalidade da película. A ocorrência de pontos falhos quando o adesivo estiver seco indicam uma quantidade suficiente de adesivo.

Materiais muito porosos podem necessitar de mais de uma camada (permitir que o adesivo seque completamente entre as camadas). Uma película uniforme e brilhante é um bom indicativo de quantidade suficiente de adesivo.

- **Cobertura**

A cobertura ou rendimento depende muito da porosidade do substrato e do método pelo qual o adesivo é aplicado. Para substratos menos porosos como compensado de madeira, madeira maciça e laminados de alta pressão, com aplicação por rolo ou spray, consegue-se obter rendimentos na faixa de 14 a 15m² aberto. Aplicação com pincel, ou materiais mais porosos como madeira porosa, tecido, espuma, etc., necessitam de mais adesivo e, conseqüentemente, o rendimento será menor.

- **Tempo de Secagem**

Sob condições normais de temperatura e umidade, o adesivo esta seco e pronto para colagem em aproximadamente 20 a 40 minutos. Situações de exposição à alta umidade ou baixas temperaturas aumentarão o tempo de secagem, enquanto altas temperaturas diminuirão estes mesmo tempo.

Depois que o secar, a colagem deve ser feita dentro de no máximo 4 horas. Pode-se processar a colagem assim que o adesivo secar, porém, quanto maior o tempo de espera, maior a resistência inicial da colagem.

Em condições de temperaturas mais elevadas, o tempo de secagem pode cair para 10 a 15 minutos. Para acelerar a secagem, pode-se utilizar lâmpadas de infravermelho. Quando este processo de secagem forçada for utilizado, a colagem deve ser completada enquanto uma ou ambas as superfícies a serem coladas estiverem

Adesivo de Contato

Fastbond 30-NF

quentes. Se as superfícies estiverem frias, reaquecer uma ou ambas antes da colagem.

- **Montagem**

Posicionar as superfícies a serem coladas cuidadosamente antes da colagem. Não é possível ajustes posteriores após as películas de adesivo tomarem contato.

Podem ser usados espaçadores tais como tarugos ou tiras de laminado para ajudar a impedir um contato prematuro entre as películas de adesivo. Deslizar os espaçadores para fora e aplicar uma pressão uniforme do meio para as bordas. Um rolete de 3" com pressão pode ser usado para assegurar um contato e uma colagem adequados, especialmente nas bordas.

Os conjuntos colados podem ser processados, cortados, etc., imediatamente após a junção.

- **Limpeza**

Limpar o equipamento de aplicação (pincel, rolo ou spray) com água e uma pequena quantidade de detergente enquanto o adesivo não estiver seco. A limpeza se torna bastante difícil após a secagem do adesivo. Excesso de adesivo sobre as superfícies pode ser retirado com o Citrus Limpante da 3M.

Adesivo de Contato

Fastbond 30-NF

Armazenamento

- A faixa de temperatura ideal para armazenamento é 15 a 27 °C. Temperaturas superiores reduzem a vida útil do produto. O adesivo não deve ser utilizado se for armazenado por um período de tempo prolongado abaixo de 5°C. Quando armazenado nas condições recomendadas e com sua embalagem inviolada, o produto terá um tempo de vida de 15 meses.
-

Precauções

- Evitar o contato do produto com os olhos e com a pele. Evitar também a ingestão e inalação prolongada dos vapores. Utilizar o produto em áreas ventiladas e manter o recipiente fechado fora de uso. Manter fora do alcance de crianças e animais. Não reutilizar a embalagem vazia.
-

Nota Importante

- Esta especificação técnica poderá ser modificada sem prévio aviso. Acreditamos que os dados nela contidos sejam suficientes. Para informações adicionais, solicitamos contatar o Departamento Técnico de Adesivos 3M.
-

3M

Adesivos Industriais

3M do Brasil Ltda.

Via Anhanguera, km110

Caixa Postal 123 – Campinas – SP

CEP 13001-970

Informações :

Consultar o Serviço Técnico

Tel.: 0-XX-19-3838-7114

Fax: 0-XX-19-3838-7559
