

3M Scotch-Weld™

Adesivo em Cilindro 70

Dados Técnicos

Maio/2015

Substitui anterior

Descrição do Produto

3M™ Scotch-Weld™ Adesivo em Cilindro 70 é um adesivo industrial versátil, formulado para substratos e necessidades específicas (espumas e isopor). O adesivo vem em um cilindro pressurizado portátil, conveniente e que não requer manutenção.

Características do Produto

- Alto teor de sólidos, alto rendimento.
- Fórmula de secagem rápida para acelerar a montagem.
- Boa resistência a calor e umidade.
- Colagens temporárias ou permanentes em substratos como: tecidos, espumas flexíveis, isopor, papelão, madeira, metal, vidro e a maioria dos plásticos.
- Possibilidade de aplicação em um ou ambos os substratos.

Propriedades Típicas

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

Base:	Elastômero sintético
Solvente:	Pentano e Acetona
Teor de sólidos – sem propelente (por peso):	40,6%
Teor de sólidos – aerossol (por peso):	20,9%
Cor:	Âmbar
Compostos orgânicos voláteis (VOC):	546 g/L
Poluentes perigosos (% peso) (HAPS – Hazardous Air Pollutants)	0 %
Quantidade de produto por cilindro:	12,3 kg
Rendimento (com 1g de adesivo por pé quadrado – peso seco)	19,5 m ² /kg

Scotch-Weld™ Adesivo em Cilindro 70

Aplicação

Preparação da superfície:

Para melhores resultados, todas as superfícies a serem unidas devem estar limpas, secas e livres de sujeira, pó, óleo, graxa, etc.

Temperatura de aplicação:

Para melhores resultados, a temperatura do adesivo e das superfícies deve estar entre 16° e 27°C. Temperaturas fora deste intervalo podem afetar a colagem e o padrão do leque.

Set-up do equipamento:

Rosqueie o conector maior da mangueira ao aplicador de forma segura. Verifique se o gatilho está travado pela porca de ajuste. Rosqueie o outro lado da mangueira, o conector menor, à válvula do cilindro de forma segura.

Instruções de uso:

- 1) Abra devagar a válvula do cilindro e inspecione as conexões para se certificar de que não há vazamentos. Aperte se necessário.
- 2) Abra a válvula.
- 3) Desrosqueie a porca de ajuste 3 ou 4 vezes e teste o leque. Para maior vazão de adesivo, libere mais o gatilho. Para menor vazão, rosqueie de volta em direção ao gatilho.
- 4) Segure o aplicador de 10 a 25 cm da superfície a ser colada e aplique uma camada uniforme de adesivo. Quanto menor o leque escolhido no passo 3, mais perto o aplicador terá de estar da superfície e vice-versa para leques maiores.
- 5) Aplique de 1 a 3 camadas de adesivo (dependendo da adesão necessária para cada aplicação).
- 6) Aplicação em uma superfície: para colagens menos críticas. Aplique na superfície menos porosa e una as partes dentro do tempo em aberto (abaixo). Aplicação nas duas superfícies: para colagens mais fortes. Aplique em ambas as superfícies e una as partes dentro do tempo em aberto (abaixo).
- 7) Deixe o adesivo secar até que fique pegajoso e então aplique pressão suficiente para assegurar contato completo entre as partes.

Tempo de secagem: 1 – 4 minutos

Tempo em aberto: 1 – 60 minutos

Bico sugerido: QSS

Término do trabalho:

Para armazenagem – trave o gatilho rosqueando a porca de ajuste até o fim. Feche a válvula do cilindro.

Scotch-Weld™ Adesivo em Cilindro 70

Sugestões de equipamento para aplicação com Cilindros

Os equipamentos sugeridos foram especialmente especificados para serem utilizados com os Adesivos em Cilindro 3M™ Scotch-Weld™.

Descrição	Código de Item
3M™ Scotch-Weld™ Aplicador (inclui bico 9501)	HB004042782
Scotch-Weld™ Mangueira 3,6 m	HB004036800
Scotch-Weld™ Bico Spray QSS - este bico é necessário com o cilindro 3M™ Scotch Weld™ 70	62-9880-8148-5

Características de Desempenho

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

Resistência a cisalhamento: colagens de 1 polegada quadrada testadas a uma taxa de separação de 2 polegadas por minuto a 24°C.

Substrato	Resultado (PSI)
ABS/ABS (2 superfícies)	64
ABS/ABS (1 superfície)	123
Acrílico/Acrílico (2 superfícies)	152
Alumínio/Alumínio (2 superfícies)	79
Madeira/Madeira (2 superfícies)	193
Madeira/Madeira (1 superfície)	92
Galvanizado/Galvanizado (2 superfícies)	78
Galvanizado/Galvanizado (1 superfície)	87
Polietileno/Polietileno (2 superfícies)	35
Polipropileno/Polipropileno (2 superfícies)	75
FRP/FRP (2 superfícies)	96

Resistência a temperatura: 87°C (190°F) (colagens de 2 polegadas quadradas testadas com peso de 30g. Temperatura é mantida por 10 minutos e aumentada em incrementos de 10°F até total descolamento).

Scotch-Weld™ Adesivo em Cilindro 70

Procedimentos para Clima Frio

Como o tempo frio afeta os Cilindros:

- 1) O adesivo dentro do cilindro poderá engrossar a temperaturas baixas.
- 2) Os propelentes utilizados perdem pressão e, conseqüentemente, eficácia:
 - a. Propelentes podem condensar e reduzir a quantidade de pressão disponível no cilindro. Isso pode afetar o padrão de spray de maneiras adversas, assim como a performance do adesivo.
 - b. Propelentes de gases comprimidos encolherão drasticamente em tempo frio, reduzindo a força disponível para empurrar o adesivo mais grosso para fora. Os efeitos serão propriedades de spray menos controladas e necessidade de tempos de secagem mais longos.

Como eliminar problemas com clima frio:

- 1) Armazene os cilindros em ambiente controlado com temperaturas entre 16° e 27°C.
- 2) Mantenha cilindro longe de chão de concreto frio e paredes externas.
- 3) Utilize aquecedores ou cobertores, aprovados para uso com adesivos inflamáveis, para controlar a temperatura dos cilindros.
- 4) Deixe tempo adicional para que solventes e propelentes evaporem quando a temperatura estiver abaixo de 16°C.

Se os cilindros estiverem muito frios:

Caso os cilindros estejam expostos a temperaturas que causem más condições de spray, leve-os para uma área que esteja a pelo menos 21°C. Os cilindros podem ser submersos em água quente para acelerar o processo de aquecimento. Quando os cilindros estiverem novamente a pelo menos 16°C, os produtos terão performance normal.

Trouble shooting – aplicador e mangueira

Checklist para eventuais problemas com aplicador e mangueira utilizados com 3M™ Scotch-Weld™ Adesivo em Cilindro 70.

Se o padrão de spray está ruim ou se não sai adesivo: a seqüência abaixo é um procedimento completo para eliminar entupimento desde o bico do aplicador até a válvula do cilindro. Se em algum ponto do procedimento o problema for resolvido, limpe as partes necessárias e retome o trabalho com o sistema e suas partes em seus devidos lugares.

1. Certifique-se de que o cilindro não está vazio.
 2. Certifique-se de que a válvula está aberta.
 3. Trave o gatilho do aplicador com a porca de ajuste e limpe a ponta do bico. Verifique se o spray está normal após a
-

Scotch-Weld™ Adesivo em Cilindro 70

limpeza.

4. Retire o bico e tente aplicar adesivo. Verifique se o spray está normal. Limpe o bico.
5. Feche a válvula do cilindro. DEVAGAR e CUIDADOSAMENTE desrosqueie a conexão do aplicador com a mangueira e verifique se há adesivo acumulado para sair. Se o adesivo começar a vazar, permita que continue até parar. O aplicador tem um entupimento na válvula, sede de válvula ou entrada de admissão de ar e precisa ser limpo.
6. Se nada vazar depois de desrosquear totalmente o aplicador, CUIDADOSAMENTE remova o aplicador, pois a mangueira pode estar entupida porém cheia de adesivo e pressão dependendo do ponto em que estiver entupida. (segure a ponta da mangueira dentro de um balde caso haja liberação de adesivo)
7. DEVAGAR e CUIDADOSAMENTE desrosqueie a conexão da mangueira à válvula do cilindro. Verifique se o adesivo vaza. Se o adesivo começar a vazar, permita que continue até parar. Limpe ou substitua a mangueira.
8. Com todas as partes isoladas do cilindro, coloque um balde na frente da válvula do cilindro e abra devagar para verificar se sai adesivo. Se sair, coloque as partes limpas de volta. Se não sair adesivo pela válvula, há algum problema com o cilindro ou válvula e ele deverá ser devolvido.

Solventes que podem ser usados para limpar bico, aplicador e interior da mangueira: 3M Citrus Limpante, Ciclohexano, Tolueno, MEK.*

* **Importante:** ao utilizar solventes, apague todas as fontes de ignição e siga as precauções e instruções de uso recomendadas pelo fabricante para estes materiais.

Scotch-Weld™ Adesivo em Cilindro 70

Armazenamento

Shelf life máximo de 15 meses se permanecer fechado e armazenado nas condições recomendadas.

Armazene o produto a 16°-27°C para maximizar o shelf life. Temperaturas mais elevadas reduzem o tempo normal. Temperaturas muito baixas podem causar aumento na viscosidade temporariamente.

Precauções

Consulte o rótulo e a FISPQ do produto para informações de saúde e segurança.

Uso do produto

Todas as informações e recomendações contidas neste documento são baseadas em testes ou experiência que a 3M acredita serem confiáveis. No entanto, muitos fatores além do controle da 3M podem afetar o uso e performance de um produto 3M em alguma aplicação em particular, incluindo condições em que o produto é utilizado e o momento e condições ambientais em que se espera o produto funcione. Como estes fatores são de conhecimento do usuário, é essencial que o próprio usuário avalie o produto 3M para determinar se ele é apropriado para sua aplicação e processo.

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.



Adesivos Industriais

3M do Brasil Ltda.

Via Anhanguera, km110

Caixa Postal 123 – Campinas – SP

CEP 13001-970

Informações :

Consultar o Serviço Técnico

Tel.: 019 3838-6849

Fax: 019 3838-6892
