

Ficha Técnica

Dados gerais

Número do artigo: 90672440

Descrição: Ligação de painéis
(Preto) (195 ml)



Informação técnica

Adesivo epóxi de 2 componentes para ligação de painéis de metal, de compósito e substratos. Liga metal, SMC, ABS, alumínio, aço galvanizado, aço enrolado a frio e aço enrolado a quente. Ligue painéis da mesma composição de metal ou de composições diferentes. Elevada absorção de energia. Com proteção contra corrosão para utilização em metal exposto. Cura à temperatura ambiente. Permite a pintura após a cura.

Cor: Preto.

195 ml em cartucho "normal". Pode ser aplicado com uma pistola manual universal da Colad.

Funcionalidades e benefícios

- Tempo de abertura prolongado: 60 minutos.
- Contém pérolas de vidro para uma camada uniforme.
- Estável em superfícies verticais, sem descair.
- Elevada resistência à energia.
- Sem VOC.
- Pode ser utilizado em metal exposto, contém proteção contra corrosão.
- Cura à temperatura ambiente.
- Resiste ao revestimento com e-coat, primário em pó e temperaturas do forno de tinta até 230°C da indústria automóvel.
- Permite a soldadura por pontos (não curado).

Aplicação

- Liga painéis da mesma composição de metal ou de composições diferentes (por exemplo, aço e alumínio).
- Pannel do conjunto da estrutura, pannel de alumínio em carroçaria de aço, para-choques de alumínio, pannel de porta de alumínio. Alternativa às juntas com ligação remodelada ou soldada.
- Fixe/prenda durante 4 horas (a 23°C), até alcançar a força máxima de manipulação.

Observações

- Devido à variedade de materiais, recomendamos que efetue testes preliminares.

- Siga sempre as especificações e instruções do FEO ao fazer as reparações.
- Não indicado para peças estruturais do automóvel.
- Ficha técnica de segurança do material disponível em www.colad.co

Aplicação

É apresentado abaixo um exemplo de sugestão de aplicação de um painel. Na prática, a aplicação pode variar devido a circunstâncias específicas ou em virtude de um tipo de reparação diferente. Siga sempre as especificações e instruções do FEO ao fazer as reparações.

Painel antigo e área de ligação alvo:

- Retire o painel antigo mecanicamente (sem chamas abertas. Máximo de 200 °C)
- Retire os resíduos de adesivos antigos, parafusos e pontos de solda.
- Elimine a ferrugem, a tinta e primário da área de ligação alvo.
- Lixe toda a área de ligação alvo para expor o metal para obter uma boa aderência.
- Lixe a superfície com um disco abrasivo de grão 36 ou 50.
- Alise todo o metal e alinhe as peças e ajuste o painel.
- Limpe a área de ligação alvo com acetona. Não toque com as mãos nuas.

Novo painel:

- Quando a peça é revestida com zinco ou E-coat. Retire completamente o zinco ou o E-coat até expor o metal na área de ligação alvo.
- Lixe com um disco abrasivo de grão 36 ou 50. Utilize o grão 80 se não existir zinco, E-coat ou tinta no painel novo.
- Limpe a área de ligação alvo com acetona. Não toque com as mãos nuas.

Cartucho:

- Coloque a ponta de mistura.
- Doseie 3 cm de adesivo para uma mistura uniforme dos dois componentes.

Aplique o adesivo:

- **Leito 1: Todas as áreas a ligar:** Aplique um leito de adesivo.
- Espalhe uniformemente o adesivo com uma ferramenta, cubra todas as superfícies de metal exposto.
- **Leito 2: Peça nova: aplique 8 mm de adesivo** aproximadamente Aplique 5 mm a partir da aresta para minimizar a utilização excessiva. Não adicione um segundo leito nos pontos de aplicação da solda por pontos.

Alinhar:

- Alinhe a peça nova com uma pressão uniforme.
- Depois de posicionar, não a puxe do veículo.
- Se o tempo de abertura tiver decorrido e não tiver posicionado a peça, retire o adesivo. Aplique novo adesivo.

Aplicação de grampos:

- Comece pelos cantos, extremidades dos painéis e qualquer posição onde exista pressão no ajuste.
- Aplique um grampo firmemente a cada 200 mm.
- Utilize parafusos ou rebites sempre que a aplicação de grampos não seja possível.
- Prenda com grampos durante 4 horas (a 23°C), até alcançar a força máxima de manipulação. Poderão ser necessários tempos de utilização de grampos mais prolongados com temperaturas mais baixas. Não movimente o objeto.

Passo seguinte:

- Retire o adesivo com a ferramenta e aplique na união tal como faria com um produto para uniões normal.
- Avance com a soldadura, conforme necessário, e de acordo com as recomendações do OEM.
- O epóxi pode ser soldado por pontos enquanto molhado numa única camada (primário).

O veículo pode ser devolvido ao serviço após 24 horas.

Capacidade de pintura

Permite pintar com tintas à base de água e 2K após 24 horas.

Devido à diversidade de vernizes e tintas, recomendamos um teste preliminar.

Especificação:

- Cor: Preto
- Embalagem: 195 ml
- Unidade de embalagem: 12 x por caixa
- Armazenamento: fresco e seco. Entre 15°C e 32°C.
- Vida útil: 20 meses (também após abertura).
- Abrir/dosear: depois de dosear, o misturador utilizado deve permanecer colocado no cartucho para garantir a proteção contra a humidade.

- Dados técnicos:

Tempo de abertura*: 60 minutos.
Também designado por "tempo húmido" ou "tempo na embalagem". O tempo que o adesivo está molhado é suficiente para ligar a um segundo substrato em contacto com o leito de adesivo.

Tempo de trabalho*: 90 minutos.
Durante o tempo de trabalho, a peça já unida pode ainda ser reposicionada. Não separe a montagem ligada.

Tempo de aplicação de lixa*: Após a cura: 24 horas
Tempo de pintura*: Após a cura: 24 horas
Tempo de manuseamento*: Dentro de 4 horas a 23°C.
Tempo quando o adesivo já endureceu o suficiente. Prenda com grampos/fixe as peças durante 4 horas, até alcançar a máxima força de manipulação.

Cura total*: 24 horas à temperatura ao aplicar:
18°C - 29°C

Cura: Ambiente.
Cura térmica acelerada: 1x lâmpada de infravermelhos (máx. 150 °C) a 70 cm de distância

Espessura ideal da linha de ligação: 0.25 mm
Cozedura da tinta: Até 230°C
Preenchimento de espaços: Muito bom
Resistência à gravidade: Boa. Para aplicações verticais.
Resistência à tração (MPa) a 23°C: 30 (ASTM D-638)
Módulo de elasticidade (MPa) a 23°C: 4550 (ASTM D-638)
Alongamento %: 3 (ASTM D-638)
Dureza do lado D: 80 (ASTM D-2240)
CLTE, 10-6/ °C a -30°C a 0°C: 67 (ISO MAT-2208)
CLTE, 10-6/ °C a 100°C a 130°C: 155 (ISO MAT-2208)

Valores de testes laboratoriais. Os valores não devem ser interpretados como uma análise de garantia a 100% de qualquer lote específico. (* = a 23 °C)

Intervalo do substrato

Substrato	Preparação da superfície Cura ambiente	Preparação da superfície Cura térmica
Metal	Abrasão (36 – 80 rgd) e desengorduração	Abrasão (36 – 80 rgd) e desengorduração
Compósito (SMC, RTM, CFRP)	Abrasão	Limpeza com solvente

Intervalo do substrato

Substrato	Valor de corte circular (MPa)
Aço enrolado a frio (1.5 mm)	27.8
Aço enrolado a frio (0.8 mm)	23.7
Aço galvanizado em imersão quente (0.7 mm)	12.6
Liga de aço galvanizado (0.7 mm)	18.5
Liga de alumínio 6111 (0.9 mm)	11.3
Liga de alumínio 5052 (0.6 mm)	12.4
ABS	3.0
SMC	8,8

Condições do teste: limpeza com solvente, abrasão (80 rgd), linha de ligação de 0.25 mm, temperatura de 23°C.

Renúncia de responsabilidades

Ficha de dados técnicos e ficha de dados de segurança do material:

É da responsabilidade do utilizador ler, compreender e aplicar as informações da ficha de dados técnicos. As informações acerca da segurança no trabalho e ambiental estão disponíveis na ficha de dados de segurança do material na página www.colad.com.

É da responsabilidade do utilizador ler e aplicar as informações.

Aviso

Os produtos destinam-se a uma utilização profissional. O adesivo pode ser prejudicial se não for manuseado adequadamente. O utilizador deve evitar o contacto com a pele e os olhos e deve utilizar o devido equipamento e vestuário de proteção.

As reparações devem ser sempre realizadas em conformidade com as regras e especificações do fabricante de equipamento original (FEO).

Todas as informações destinam-se à consideração, pesquisa e verificação do utilizador. As aplicações e condições de utilização específicas estão fora do controlo da EMM International B.V. É da responsabilidade do utilizador determinar a adequabilidade de quaisquer dos produtos mencionados para a aplicação específica do utilizador.

Publicado por:

EMM International BV
Bohemenstraat 19, 8028 SB Zwolle, Holanda
www.emm.com



T +31(0)38 467 66 00
www.colad.pt