Adhesivo Cianoacrilato LOCX 4495

SECCIÓN 1: Características del Producto

LOCX® 4495 es un adhesivo de cianoacrilato de baja viscosidad y grado industrial. Cura a temperatura ambiente y permite realizar uniones altamente resistentes en plásticos y metales.

SECCIÓN 2: Aplicaciones Típicas

Extrema rapidez en el pegado de una amplia gama de materiales, elastómeros, metales y plásticos.

SECCIÓN 3: Ventajas del Producto

Adhesión Instantánea
Une fácil y rápidamente materiales disímiles
Economía de costos y tiempos en líneas de armado

SECCIÓN 4: Propiedades del Material sin Curar

Producto	**Etil Cianoacrilato**
Apariencia	**Líquido incoloro**
Gravedad específica a 25ºC (Gr/Cm³)	**1.050**
Viscosidad (Cps)	**30 - 40**
Flash Point (ºC)	**> 85**

SECCIÓN 5: Propiedades del Material Curado

Resistencia al corte (Lbs/Pul²)	**2400 - 2700**
Rango de temperatura (ºC)	**-54 a 90**
Holgura máxima (mm)	**0.01**
Velocidad de curado (Total)	**3 - 5 segundos**

La velocidad de curado es afectada por la naturaleza del sustrato, por la temperatura y la humedad ambiental. En líneas generales cuanto más delgada sea la línea de unió, más rápida es la adhesión y mejor el resultado final.

Adhesivo Cianoacrilato LOCX 4495

SECCIÓN 6: Forma de Aplicación

Para obtener óptimos resultados, las superficies deben estar limpias y libres de desmoldantes, grasas, aceite y otros contaminantes. La resistencia de la unión en superficies pintadas depende de la fuerza de adhesión de la pintura al sustrato.
Los mejores resultados se obtienen con mínimas cantidades de adhesivo. En general, una gota cubre una superficie aproximada a 2,5 cm2. Aplicar presión sobre las uniones durante unos segundos, hasta que el adhesivo mantenga fijas las piezas.

SECCIÓN 7: Activadores

Cuando la velocidad de curado sea excesivamente lenta, debido a las excesivas holguras o a la baja humedad relativa ambiente, es conveniente utilizar los activadores Locxº. El uso de los mismos puede reducir la resistencia final de la unión. Se aconseja realizar pruebas antes de utilizarlo en producción. La resistencia a la manipulación se desarrolla en segundos, sin embargo el curado (polimerización) continúa durante aproximadamente 24hs. antes de que la unión alcance su resistencia final a los agentes químicos y solventes. Debido a que la humedad presente en la superficie de las piezas inicia el proceso de polimerización, el tipo de material a unir puede afectar significativamente la velocidad de adhesión especialmente en materiales débilmente alcalinos. La velocidad de adhesión también se puede ver afectada por la holgura de la unión. En estos casos es imprescindible el empleo del activador LOCX® 5770.

SECCIÓN 8: BLOOMING (empañado)

El vapor generado por el adhesivo en estado líquido puede depositarse en los bordes de la unión, dejando un residuo blanco. Este inconveniente puede reducirse empleando alguna de las siguientes indicaciones:

- Reducir al mínimo la cantidad de adhesivo empleado
- Hacer circular aire sobre las superficies de las piezas.
- Utilizar el activador LOCX® 5770

SECCIÓN 9: Roturas por Tensiones del Material

Los adhesivos instantáneos líquidos sin curar pueden generar tensiones internas en algunos plásticos llegando a ocasionar fisuras. Esto se suele manifestar en los policarbonatos, acrílicos y polisulfonados. La posibilidad de que esto ocurra puede prevenirse teniendo la precaución de juntar las uniones rápidamente para evitar el contacto prolongado del adhesivo en estado líquido; utilizar el activador LOCX® 5770 y utilizando en lo posible plásticos reforzados que toleren el ataque químico.

Adhesivo Cianoacrilato LOCX 4495

SECCIÓN 10: Almacenamiento

Almacenar el producto en lugar fresco y seco, en envases cerrados a temperaturas entre 10ºC y 21ºC. Para evitar contaminación del producto no utilizado, no re-envasar los excedentes de uso en el envase original.

Nota: La información aquí contenida se considera confiable y se da para ser utilizada como guía. No podemos asumir responsabilidades sobre los resultados obtenidos por terceros sobre cuyos métodos no tenemos control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción de acuerdo a sus necesidades y adoptar las precauciones que correspondan para el uso de los productos.