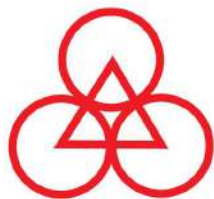




3M Adhesivos de Contacto

Visítanos en:

www.corma.com.mx



Mercantil Corma

Mercantil Corma

Valle del Arno 80, Valle de
Aragón 3ra Secc., 55280,
Ecatepec de Morelos, Méx.
55 5780 7425

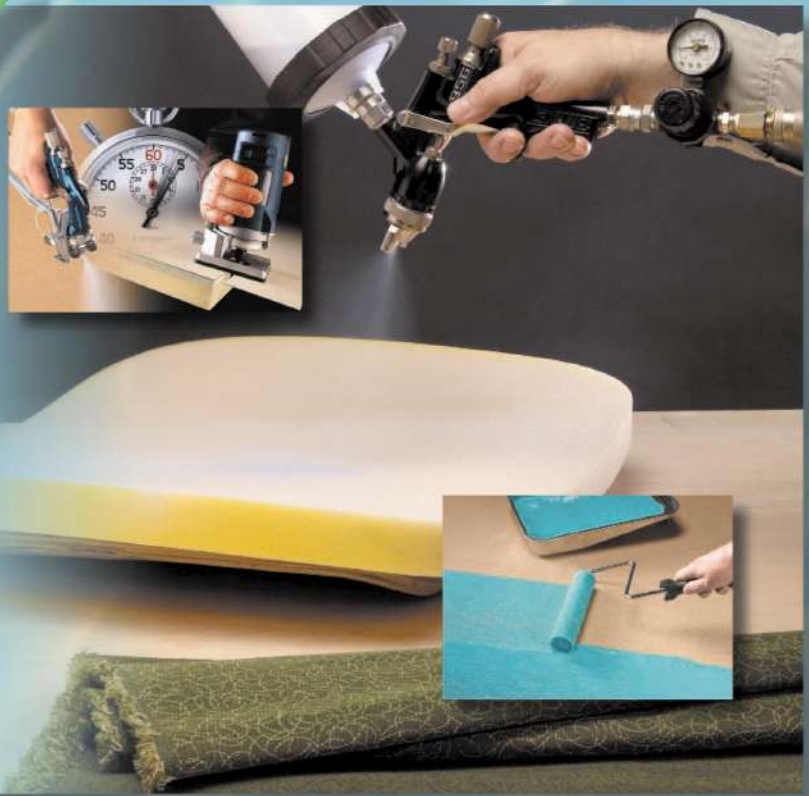
ventas@corma.com.mx

quierocotizarcecorma.com.mx

3M

Fastbond™ Adhesivos Base Agua

Lánzate al
agua para
lograr
productividad,
rendimiento,
rentabilidad y
cumplimiento



Para que siga teniendo éxito... ahora es el momento de meterse en el agua.

Para lograr cumplimiento y productividad, ahora es el momento de cambiar de adhesivos a base de solventes a adhesivos a base de agua.

OSHA, EPA y muchas regulaciones locales y regionales están aumentando la presión para reducir el uso de solventes. Y las tarifas de los seguros contra incendios están aumentando.

3M tiene experiencia y potentes tecnologías para el cumplimiento, además de productividad, rendimiento de unión y ahorro de costos.

- Disolventes sin cloruro de Bormetileno, que eliminan el tiempo y el trabajo de gestionar una sustancia controlada.
- Alto contenido de sólidos para una alta cobertura rentable, uniendo más pies cuadrados por menos dinero
- No inflamable en estado húmedo para un fácil almacenamiento sin gabinetes ignífugos
- Se seca rápidamente sin olor a solvente, lo que ayuda a mejorar la comodidad del trabajador y, por lo tanto, la productividad.
- Elección de formulaciones que se adhieren de forma rápida y fuerte a una amplia variedad de sustratos
- Elección de aplicación por aspersión (incluida alimentación por gravedad de bajo mantenimiento), rodillo o brocha para cumplir con los requisitos de producción.

Adhesivo de Contacto Fastbond 30NF 3M

El pionero a base de agua, rápido y de alta resistencia.



El adhesivo de contacto 3M Fastbond 30NF cumple con los requisitos de la regla 1168 del Distrito de Gestión de la Calidad del Aire de la Costa Sur de California para adhesivos de contacto. Por esa y otras razones, el adhesivo de contacto Fastbond™ 30NF ha sido elegido durante más de 40 años como un reemplazo rápido y potente de los adhesivos a base de solventes en una variedad de aplicaciones:

- Adherir tableros de partículas, madera contrachapada, laminados plásticos y otros materiales rígidos en ebanistería y talleres de carpintería y en otros lugares.
- Adherir aislamiento de EPS dentro de puertas metálicas y unidades de refrigeración.
- Suelos de goma seguros en autobuses y techos de barcos.
- Une tela a paneles de yeso y fieltro a madera en los parlantes.



El laminado permanece en su sitio durante el postformado.

Para estas y otras aplicaciones, 30NF combina múltiples ventajas de productividad y confiabilidad del uso final:

- Largo rango de unión de hasta 4 horas para ensamblar a su propio ritmo.
- Alta fuerza de unión inmediata para un rendimiento rápido.
- Máxima resistencia al corte de 480 psi para una confiabilidad que supera la de muchos adhesivos a base de solventes.
- Alto contenido de sólidos para un uso más económico del adhesivo (hasta 3,5 veces más cobertura que un producto típico a base de solvente)
- Activable por calor para un postformado rápido.
- La resistencia al calor cumple con los estándares de prueba del Manual of Millwork del Woodwork Institute of California.

Adhesivo de Contacto Fastbond 2000NF 3M

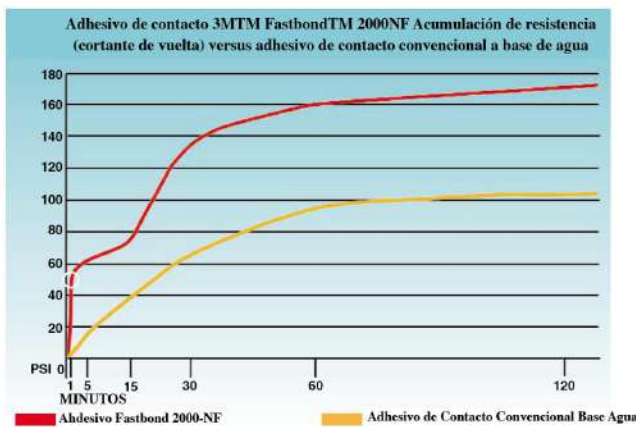
Del rociado al recorte y postformado en segundos

Para aplicaciones que van desde la laminación de encimeras hasta la unión de alfombras marinas y molduras interiores de automóviles, el adhesivo de contacto 3M Fastbond 2000NF ayuda a acelerar la velocidad de producción de laminaciones rígidas y blandas más allá de la mayoría de los sistemas a base de agua y solventes convencionales.

- Intervalo de unión de hasta 2 horas para flexibilidad en la velocidad de montaje.
- Fuerza de manipulación inmediata para un rendimiento rápido.
- Máxima resistencia al corte de 350 psi para una confiabilidad que supera la de muchos adhesivos a base de solventes.
- Alto contenido de sólidos para un uso más económico del adhesivo (hasta 3,5 veces más cobertura que un producto típico a base de solvente).
- Resistencia a las temperaturas encontradas en envíos por camión y almacenes.
- Rociador de baja presión de dos partes mezclado fuera de la boquilla para resistir la obstrucción y ayudar a reducir el exceso de rociado.
- Activable por calor para un postformado rápido.



Versatilidad para unir laminados plásticos, plásticos, tableros de partículas, madera contrachapada, espumas flexibles de uretano y látex, telas para particiones, alfombras, metal pintado y más en una oficina modular.



NOTA: Los valores anteriores son típicos y no deben utilizarse con fines de especificación. El usuario debe probar la idoneidad de la aplicación específica.

Después de solo un minuto, el adhesivo de contacto 3MTM Fastbond™ 2000NF alcanza 50 psi en una unión superpuesta de abedul a abedul.

Beneficios del adhesivo de neopreno

Todos los adhesivos de contacto 3M Fastbond están basados en neopreno para ofrecer características tales como excelente resistencia al envejecimiento, rápido desarrollo de resistencia, largo rango de unión, excelente resistencia a la tensión de carga continua y buena resistencia al calor, el agua y los productos químicos.



Adhesivo de Espuma 3M Fastbond 100

Adhesivo de contacto de rápida adherencia para sujetar uniones y curvas en segundos

Rocíe el adhesivo de espuma 3M Fastbond 100 de un componente para unir espuma con relleno de espuma y fibra, espuma con madera, relleno de fibra con tela y más en ropa de cama, muebles, tapicería y otras aplicaciones. Mantenga espuma con espuma en 15 segundos o adhiera inmediatamente cuando se use con activador.



- Rango de unión de 20 minutos para reposicionamiento después de la adherencia inicial para cumplir con diversos requisitos de ensamblaje.
- Resistencia al desgarro de la espuma después del fraguado completo (la espuma falla antes de la línea de unión).
- Alto contenido de sólidos para un uso más económico del adhesivo (hasta 4 veces más cobertura que un producto típico a base de solvente).
- Línea de unión suave y sin hoyuelos para una estética del producto terminado y una sensación más suave y cómoda.
- Rocíe a baja presión para reducir la nebulización y el exceso de rociado.

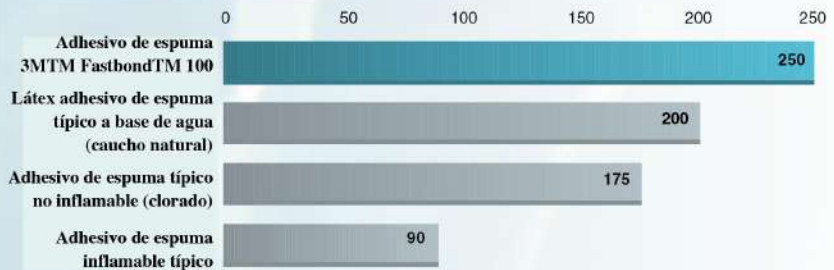


Para una fácil fabricación de punta redondeada en un cojín compuesto, el adhesivo de espuma 3M Fastbond 100 une una espuma de densidad más ligera alrededor de un núcleo de mayor densidad. La alta adherencia se mantiene en segundos.



La formulación a base de neopreno une el cuero a la espuma con una resistencia al desgarro de la espuma y una línea de unión suave que complementa la flexibilidad del cuero.

Resistencia al Calor (°F)



Base: Se hicieron dos uniones por pellizco con borde de cuchilla aplicadas con aerosol con espuma de poliuretano de densidad de 1.2 lb/pie cúbico cortada en cubos de 4 pulgadas, se unió una cara de 4" x 4" de cada cubo de espuma a sí mismo 30 segundos después de la aplicación usando aproximadamente 5 segundos de presión aplicada manualmente con las manos y los dedos, los cubos de espuma adheridos se secaron luego durante 24 horas en condiciones ambientales de 70 °F, las muestras adheridas luego se colocaron en un horno calentado durante un período de 24 horas a varias temperaturas. La resistencia al calor, como se indica aquí, es la temperatura más alta medida a la cual las uniones de ambas muestras se mantuvieron juntas y no mostraron evidencia visual de falla en ninguna parte a lo largo de las uniones.

Adhesivo Para Aislante 3M Fastbond 49

Formulación sensible a la presión de una sola superficie para mayor velocidad y conveniencia

El adhesivo para aislamiento 3M Fastbond 49 es una formulación sensible a la presión y de adherencia rápida para unir telas, aislamientos y otros materiales livianos entre sí o con metal, madera y otros sustratos. Rocíe, enrolle o cepille solo una superficie y reduzca el tiempo a la mitad que el de dos aplicaciones de superficie.

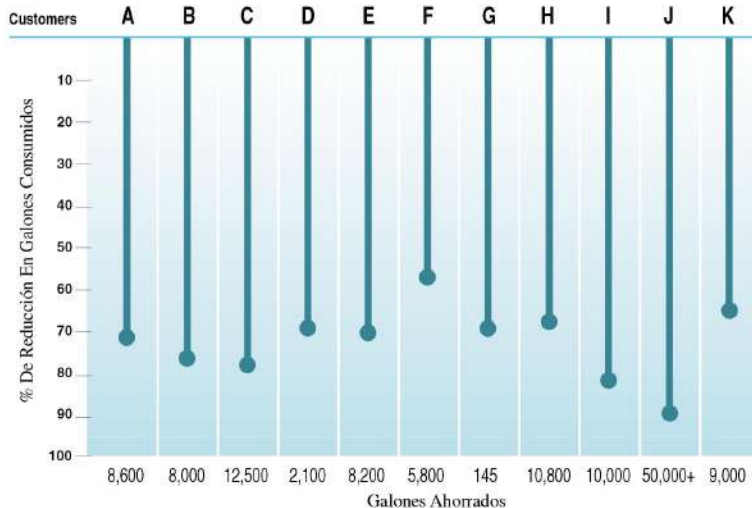


- Se pega instantáneamente como cinta adhesiva con suficiente fuerza para su envío inmediato.
- Largo rango de adhesión de hasta 30 días por retraso en el montaje.
- Alto contenido de sólidos para un uso más económico del adhesivo con química patentada para ayudar a reducir el consumo de adhesivo.
- Baja viscosidad para una dosificación sencilla con sistemas de bajo mantenimiento.
- Reconocimiento de componentes UL. Archivo MAGW2 MH 6288.



Con una adherencia instantánea y una alta cobertura, unir aislamiento a sistemas HVAC, electrodomésticos y cámaras frigoríficas es fácil y económico.

Reducción en Galones

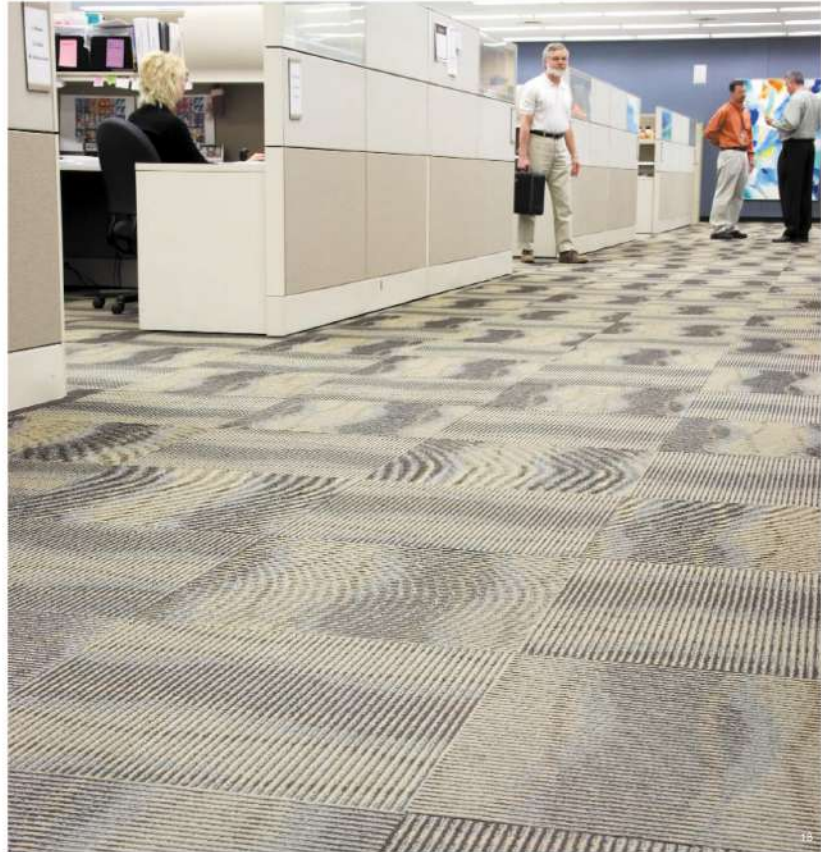


En este gráfico, no importa si la cuenta es grande como J o pequeña como G, ahorran más del 50% en consumo de adhesivo. Estos datos se recopilaron mediante visitas de seguimiento a clientes que recientemente cambiaron al adhesivo 3MTM Fastbond™ 49. Cada cliente tenía una aplicación similar de unión de aislamiento para HVAC. La cobertura puede variar en una aplicación determinada. Cada cliente debe probar el producto para evaluar el beneficio real.

Adhesivo Sensible a la Presión 3M Fastbond 4224NF

Formulación sensible a la presión para una fácil instalación, reposicionamiento y extracción de alfombras.

Aplicado con rodillo, brocha o espátula, el adhesivo sensible a la presión 3M Fastbond 4224 es permanentemente sensible a la presión para sujetar varios tipos de alfombras y soportes a las superficies de pisos más comunes. Se aplica como pintura de látex para ahorrar entre un 40% y un 50% de tiempo de aplicación en comparación con los adhesivos de masilla.



- Aggressive tack grabs almost instantly and holds securely.
- Bond strength resists the stresses of foot traffic, yet carpet removes easily when necessary without tearing or delaminating.
- Covers up to 3x more area per gallon than mastic adhesive for a better return on your adhesive investment.
- Plasticizer resistant formulation holds vinyl and polypropylene backings for the long term.
- Floor cleaning is convenient with hot water and ammonia-based wax stripper.



Con un largo rango de adhesión de hasta 30 días, se puede aplicar adhesivo en áreas grandes antes de instalar la alfombra.



Para reemplazar alfombras dañadas o acceder a espacios debajo del piso, las alfombras se pueden levantar y reemplazar fácilmente.



21

Conclusión para todos los adhesivos a base de agua 3MTM Fastbond™: Más adhesivo utilizable por galón.

Transportador	Agua	Solventes Clorados	Solventes Inflamables
% Sólidos	50%	15%	20%
Densidad (lbs/gal)	9.1	10.8	6.7
Libras de adhesivo/gal	4.6	1.6	1.3
Cobertura relativa	3.4	1.2	1.0
Problemas		Toxicidad	Inflamabilidad



Lánzate al agua y elimina los disolventes de tu negocio

1-800-362-3550
www.3M.com/adhesives

Soluciones a través del servicio...

Los representantes de 3M están ubicados en los Estados Unidos, Canadá y otros 50 países para brindar asistencia en ventas.

Para el servicio técnico, un equipo altamente capacitado está listo para ayudarlo a evaluar adhesivos para aplicaciones específicas.

Una red nacional de distribuidores autorizados brinda asistencia de ventas y disponibilidad de productos locales.

Adhesivos a base de agua 3M Fastbond de un Vistazo

Adhesivos de Contacto

Producto/ Color	Descripción	Peso de sólidos (aprox.)	Punto de inflamación (copa cerrada)	Consistencia	Método de aplicación	Rango de unión	Resistencia al corte de superposición (PSI)		Resistencia al pelado (PIW)	Embalaje
							75°F (24°C)	180°F (82°C)		
30NF/ Verde y Neutro	<ul style="list-style-type: none"> Largo rango de unión con alta fuerza de unión inmediata Alta cobertura económica Cumple con MIL-A-24179A, Tipo I 	50%	No	Líquido fino	Rociador, rodillo, brocha	Hasta 4 horas	480 ⁽¹⁾	60 ⁽¹⁾	5.9 ⁽²⁾	Cuarto, galón, balde de 5 galones, tambor, bolsa
30H/ Verde	<ul style="list-style-type: none"> Versión de alta viscosidad de 30NF para recubrimiento con rodillo 	50%	No	Líquido medio	Rociador, rodillo, brocha, rodillo	Hasta 4 horas	480 ⁽¹⁾	60 ⁽¹⁾	5.9 ⁽²⁾	Tambor, bolso
2000NF/ Negro, azul y naranja claro	<ul style="list-style-type: none"> Adhesivo activado y dispersado en agua Fuerza de unión y manipulación inmediata sin secado forzado 	49%	No	Líquido fino	Co-pulverización	Hasta 2 horas	350 ⁽¹⁾	50 ⁽¹⁾	4.1 ⁽²⁾	Caja y balde de 5 galones, tambor y bolsa
100/ Lavanda y neutro	<ul style="list-style-type: none"> Monocomponente de fraguado rápido con base de neopreno Une muchos sustratos porosos a sustratos porosos o no porosos 	47%	No	Líquido muy fino	Rociador	Hasta 20 minutos	NA	NA	1.1 ⁽²⁾	Caja y balde de 5 galones, tambor y bolsa

(1) Contrachapado de abedul a contrachapado de abedul a una velocidad de separación de 0,1 pulgadas/minuto. (2) Lona a acero laminado en frío a una velocidad de separación de 2,0

Adhesivos Para Aislamiento y Alfombras

Producto/ Color	Descripción	Peso de sólidos (aprox.)	Punto de inflamación (copa cerrada)	Consistencia	Método de aplicación	Rango de unión	Resistencia al pelado (PIW)	Embalaje
							75°F (24°C)	
Adhesivo aislante 49/ Transparente	<ul style="list-style-type: none"> Adhesivo sensible a la presión de alto rendimiento y adherencia rápida para materiales ligeros Bajos COV Reconocimiento de componentes UL 	55%	No	Delgado	Rociador, brocha, rodillo	30 días más	3.0 ⁽¹⁾	Caja y balde de 5 galones, tambor y bolsa
Adhesivo sensible a la presión 4224NF/ Azul y claro	<ul style="list-style-type: none"> Permanente sensible a la presión con una adherencia agresiva Resistente a plastificantes Bajo contenido de COV 	40%	No	Líquido espeso	Rociador, brocha, rodillo, espátula, recubridora	30 días más	4.4 ⁽¹⁾	Balde de 5 galones, tambor

(1) Poliéster impreso sobre acero a una velocidad de separación de 2,0 pulgadas/minuto.

Nota: La información y los datos técnicos de estas páginas deben considerarse representativos o típicos únicamente y no deben utilizarse con fines de especificación.

USO DEL PRODUCTO: Todas las declaraciones, información técnica y recomendaciones contenidas en este documento se basan en pruebas o experiencias que 3M considera confiables. Sin embargo, muchos factores fuera del control de 3M pueden afectar el uso y desempeño de un producto 3M en una aplicación particular, incluidas las condiciones bajo las cuales se usa el producto y el tiempo y las condiciones ambientales en las que se espera que funcione. Dado que estos factores están únicamente dentro del conocimiento y control del usuario, es esencial que el usuario evalúe el producto 3M para determinar si es apto para un propósito particular y adecuado para el método de aplicación del usuario. **GARANTÍA Y RECURSO LIMITADO:** 3M garantiza que cada producto de 3M cumple con las especificaciones aplicables en el momento en que 3M envía el producto. **3M NO OFRECE OTRAS GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO, PERO NO LIMITADO A, CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR O CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA QUE SURJA DEL CURSO DE NEGOCIO, COSTUMBRE O USO DEL COMERCIO.** El usuario es responsable de determinar si el producto 3M es apto para un propósito particular y adecuado para la aplicación del usuario. Si el producto 3M es defectuoso, su recurso exclusivo y la única obligación de 3M y del vendedor será, a opción de 3M, reparar o reemplazar el producto o reembolsar el precio de compra. **LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD:** Excepto donde lo prohíba la ley, 3M y el vendedor no serán responsables de ninguna pérdida o daño que surja del producto 3M, ya sea directo, indirecto, especial, incidental o consecuente, independientemente de la teoría legal afirmada, incluida la garantía, el contrato, negligencia o responsabilidad objetiva.



Negocios Industriales y de Transporte
División de Adhesivos y Cintas Industriales

3M Center Bldg. 21-1W-10
900 Bush Ave.
St. Paul, MN 55144
1-800-362-3550
www.3M.com/adhesives

Fastbond es una marca registrada de 3M Company.

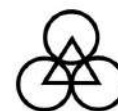
Printed in U.S.A.
© 2006 3M
78-9236-7133-9

3M

Scotch-Weld™

Adhesivo de Contacto de Neopreno

5 (Verde y Amarillo Claro)



Mercantil Corma

Datos técnicos

Noviembre, 2006

Descripción del Producto El adhesivo de contacto de neopreno 3M Scotch-Weld 5 es un adhesivo de contacto pulverizable que se puede utilizar para unir muchos laminados de plástico de alta presión a madera, tableros de partículas, metal y otras superficies.

Características

- Pulverizable.
- Secado rápido.
- Rango de unión de 60 minutos.
- Excelente resistencia al flujo plástico (fluencia).

Nota especial Al unir chapas de madera, el éxito depende de muchas variables, como las condiciones ambientales, el proceso de unión, el tipo de material base, el tipo de chapa, el tipo de adhesivo y los sistemas de acabado de la capa superior, por nombrar algunos. Es responsabilidad del usuario probar minuciosamente la idoneidad de cualquier adhesivo para unir chapas de madera. También se recomienda seguir las recomendaciones de los fabricantes de carillas y las pautas de la industria.

Propiedades físicas típicas

Nota: La siguiente información y datos técnicos deben considerarse representativos o típicos únicamente y no deben utilizarse con fines de especificación.

Viscosidad (aprox.)	175-350 cps
Viscosímetro Brookfield	RVF #2 spindle @ 20 rpm @ 80°F (27°C)
Sólidos (por peso)	18-21%
Base	Policloropreno
Color	Verde, amarillo claro
Peso neto (aprox.)	6.4-6.8 lbs./gal.
Punto de inflamación	-14°F (-25°C)
Solvente	Destilado de petróleo, acetona, tolueno y n-hexano
Cobertura (aprox.)	233 pies cuadrados por galón (@ 2,5 g/pie ² de peso seco)

3M™ Scotch-Weld™
Adhesivo de Contacto de Neopreno
5 (Verde y Amarillo Claro)



**Información
de manejo/
aplicación**

Instrucciones de uso

Nota: Lea y siga las precauciones antes de usar este producto.

Preparación de la superficie

1. Para obtener mejores resultados, todas las superficies a unir deben estar secas y libres de suciedad, polvo, aceite, pintura suelta, cera, grasa, etc.
2. El aceite, la grasa y otros contaminantes se pueden eliminar limpiando con un solvente como metiletilcetona.*
3. Si se utiliza para laminado decorativo, el laminado debería haber alcanzado el equilibrio de humedad para las condiciones del taller.

Temperatura de trabajo

1. La temperatura del adhesivo y de las superficies a unir debe ser de 65 °F (18 °C) o más.
2. Caliente la lata de adhesivo colocándola en una habitación cálida, no en una estufa, horno u otra posible fuente de ignición.
3. Si es necesario calentar la habitación, apague el calentador antes de abrir el recipiente.
4. Deje el calentador apagado hasta que desaparezcan todos los vapores.

Ensamblado

1. Deje secar hasta que el adhesivo ya no esté pegajoso (5 a 10 minutos).
2. Coloque las superficies con cuidado antes del montaje.
3. No es posible ningún ajuste después del contacto.
4. Se pueden usar espaciadores, como clavijas o tiras de laminado, para evitar el contacto y unión prematuros entre adhesivo y adhesivo.
5. Deslice los espaciadores hacia afuera y aplique una presión uniforme, trabajando hacia los bordes.
6. Se debe utilizar un rodillo de 3 pulgadas con presión corporal máxima para ayudar a garantizar un contacto y una unión adecuados, especialmente en los bordes.
7. Los conjuntos unidos se pueden mecanizar, recortar o terminar inmediatamente después de unirlos.

Tiempo de secado

1. El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad, el movimiento del aire y la porosidad de los materiales unidos.

Limpiar

1. El exceso de adhesivo se puede eliminar con un disolvente como metiletilcetona.*

*Cuando use solventes, apague todas las fuentes de ignición, incluidas las luces piloto, y siga las precauciones e instrucciones de uso del fabricante.

3M™ Scotch-Weld™
Adhesivo de Contacto de Neopreno
 5 (Verde y Amarillo Claro)



Sugerencias de equipos de aplicación

Nota: El equipo de aplicación adecuado mejora el rendimiento del adhesivo. Sugerimos el siguiente equipo de aplicación para la evaluación del usuario a la luz del propósito particular del usuario y del método de aplicación.

1. **Bombeo:** Se sugiere una bomba de diseño divorciado 2:1. Las empaquetaduras y prensaestopas, en contacto con el adhesivo, deben ser de Teflón®.

2. **Olla a presión:** Cualquier olla a presión de acero inoxidable o galvanizada con certificación A.S.M.E. La clasificación es aceptable para usar con el adhesivo de contacto de neopreno 3M Scotch-Weld 5.

3. Equipo de pulverización:

Pistola rociadora	Cabezal de aire	Punta de fluido	Presión de aire de atomización	Requerimiento de aire aproximado*	Flujo de fluido**
Binks 62, 2001, 95	66PH	63BSS (.046")	85 psi	24 CFM	7.5 fl. oz./min.
DeVilbiss JGA, MSA	777	FX (.042")	85 psi	24 CFM	6 fl. oz./min.

Nota: Estos adhesivos no se recomiendan para pulverización sin aire. *3 H.P. Compresor para uso intermitente. 5 H.P. Compresor para uso continuo.

**Para medir el flujo de fluido: presurice la fuente de fluido únicamente; jale el gatillo, haga fluir el material hacia el dispositivo durante 60 segundos, aumente o disminuya la presión de la fuente de fluido para obtener el flujo de fluido deseado.

4. **Mangueras:** Todas las mangueras de material deben estar revestidas de nailon o PVA.

5. **Brocha/Rodillo:** Se pueden utilizar brochas/rodillos típicos diseñados para pintura a base de aceite.

Características típicas de rendimiento del adhesivo

Nota: La siguiente información y datos técnicos deben considerarse representativos o típicos únicamente y no deben utilizarse con fines de especificación.

Resistencia al pelado - Lona/Acero

Tiempo a 75°F (24°C)	Temperatura de prueba	Valor (libras/pulgadas de ancho)
1 día	75°F (24°C)	10
3 días	75°F (24°C)	12
5 días	75°F (24°C)	14
7 días	75°F (24°C)	18
2 semanas	75°F (24°C)	18
3 semanas	75°F (24°C)	19
Después de 3 semanas	-30°F (-34°C)	16.5
Después de 3 semanas	180°F (82°)	7

Resistencia al corte de superposición - 1/8" Abedul/Abedul

Tiempo a 75°F (24°C)	Temperatura de prueba	Valor (libras/pulgadas de ancho)
2 semanas	75°F (24°C)	480
3 semanas	75°F (24°C)	482
Después de 3 semanas	-30°F (-34°C)	1060
Después de 3 semanas	180°F (82°)	65
Después de 3 semanas	225°F (107°C)	38

3M™ Scotch-Weld™

Adhesivo de Contacto de Neopreno

5 (Verde y Amarillo Claro)



Almacenamiento	La mejor temperatura de almacenamiento es 60-80°F (16-27°C). Las temperaturas más altas reducen la vida normal de almacenamiento. Las temperaturas más bajas provocan un aumento de la viscosidad de naturaleza temporal. Rotar las existencias según el principio de “primero en entrar, primero en salir”.
Duración	Cuando se almacena a la temperatura recomendada en el envase original sin abrir, este producto tiene una vida útil de 15 meses.
Información de precaución	Consulte la etiqueta del producto y la hoja de datos de seguridad del material para obtener información sobre salud y seguridad antes de usar este producto. Para obtener información adicional sobre salud y seguridad, llame al 1-800-364-3577 o al (651) 737-6501.
Uso del producto	Todas las declaraciones, información técnica y recomendaciones contenidas en este documento se basan en pruebas o experiencias que 3M considera confiables. Sin embargo, muchos factores fuera del control de 3M pueden afectar el uso y desempeño de un producto 3M en una aplicación particular, incluidas las condiciones bajo las cuales se usa el producto y el tiempo y las condiciones ambientales en las que se espera que funcione. Dado que estos factores están únicamente dentro del conocimiento y control del usuario, es esencial que el usuario evalúe el producto 3M para determinar si es apto para un propósito particular y adecuado para el método de aplicación del usuario.
Garantía y remedio limitado	A menos que se indique lo contrario en la documentación del producto de 3M, en los prospectos o en el embalaje del producto para productos individuales, 3M garantiza que cada producto de 3M cumple con las especificaciones aplicables en el momento en que 3M envía el producto. Los productos individuales pueden tener garantías adicionales o diferentes según lo indicado en la literatura del producto, los prospectos o los paquetes del producto. 3M NO OFRECE OTRAS GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO, PERO NO LIMITADO A, CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR O CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA QUE SURJA DEL CURSO DE NEGOCIO, COSTUMBRE O USO DEL COMERCIO. El usuario es responsable de determinar si el producto 3M es apto para un propósito particular y adecuado para la aplicación del usuario. Si el producto 3M está defectuoso dentro del período de garantía, su recurso exclusivo y la única obligación de 3M y del vendedor será, a opción de 3M, reemplazar el producto o reembolsar el precio de compra.
Limitación de responsabilidad	Excepto donde lo prohíba la ley, 3M y el vendedor no serán responsables de ninguna pérdida o daño que surja del producto 3M, ya sea directo, indirecto, especial, incidental o consecuente, independientemente de la teoría legal afirmada, incluida la garantía, el contrato, la negligencia o la estricta responsabilidad.

ISO 9001:2000

Este producto de la División de Cintas y Adhesivos Industriales fue fabricado bajo un sistema de calidad de 3M registrado según las normas ISO 9001:2000.



Negocios Industriales
División de Adhesivos y Cintas Industriales
3M Center, Building 21-1W-10, 900 Bush Avenue
St. Paul, MN 55144-1000
800-362-3550 • 877-369-2923 (fax)
www.3M.com/industrial

3M y Scotch-Weld son marcas comerciales de 3M.
Teflón es una marca registrada de E.I. DuPont de Nemours, Co.
Impreso en EE.UU.
©3M 2006 78-6900-9881-5 (11/06)

3M

Scotch-Weld™

Adhesivo de Contacto de Neopreno

10



Mercantil Corma

Datos técnicos

Noviembre, 2006

Descripción del Producto El adhesivo de contacto de neopreno 3M Scotch-Weld 10 es un adhesivo de contacto multiuso que se puede utilizar para unir laminados de plástico, aluminio, acero, paneles de yeso, madera, mampostería, caucho y lonas.

Características

- Se aplica con rodillo o brocha.
- Secado rápido.
- Adhesión a una amplia variedad de materiales.
- Excelente resistencia al flujo plástico (fluencia).
- Rango de unión de 60 minutos.
- Cumple con los requisitos de especificación de MMM-A-121, MMM-A-130B y A-A-1936A.

Nota especial Al unir chapas de madera, el éxito depende de muchas variables, como las condiciones ambientales, el proceso de unión, el tipo de material base, el tipo de chapa, el tipo de adhesivo y los sistemas de acabado de la capa superior, por nombrar algunos. Es responsabilidad del usuario probar minuciosamente la idoneidad de cualquier adhesivo para unir chapas de madera. También se recomienda seguir las recomendaciones de los fabricantes de carillas y las pautas de la industria.

Propiedades físicas típicas

Nota: La siguiente información y datos técnicos deben considerarse representativos o típicos únicamente y no deben utilizarse con fines de especificación.

Viscosidad (aprox.)	450-700 cps
Viscosímetro Brookfield	RVF #2 spindle @ 20 rpm @ 80°F (27°C)
Sólidos (por peso)	21-25%
Base	Policloropreno
Color	Amarillo Claro
Peso neto (aprox.)	6.9 ± 0.2 lbs.
Punto de inflamación	-14°F (-25°C)
Solvente	Destilado de petróleo, acetona, tolueno y n-hexano
Cobertura (aprox.)	288 pies cuadrados por galón (@ 2,5 g/pie ² de peso seco)

3M™ Scotch-Weld™
Adhesivo de Contacto de Neopreno
10



**Información
de manejo/
aplicación**

Instrucciones de uso

Nota: Lea y siga las precauciones antes de usar este producto.

Preparación de la superficie

1. Para obtener mejores resultados, todas las superficies a unir deben estar secas y libres de suciedad, polvo, aceite, pintura suelta, cera, grasa, etc.
2. El aceite, la grasa y otros contaminantes se pueden eliminar limpiando con un solvente como metiletilcetona.*
3. Si se utiliza para laminado decorativo, el laminado debería haber alcanzado el equilibrio de humedad para las condiciones del taller.

Temperatura de trabajo

1. La temperatura del adhesivo y de las superficies a unir debe ser de 65 °F (18 °C) o más.
2. Caliente la lata de adhesivo colocándola en una habitación cálida, no en una estufa, horno u otra posible fuente de ignición.
3. Si es necesario calentar la habitación, apague el calentador antes de abrir el recipiente.
4. Deje el calentador apagado hasta que desaparezcan todos los vapores.

Aplicación

1. Revuelva bien antes de usar.
2. Aplicar el adhesivo generosamente en una película uniforme en ambas superficies con una brocha de fibra o pelo de animal, o verter y extender con rodillo de pintura (tipo texturizador resistente a solventes).
3. Las superficies porosas pueden requerir 2 capas de adhesivo.
4. Una película brillante cuando está completamente seca indica que el adhesivo es adecuado.
5. Las manchas opacas después del secado indican que no hay suficiente adhesivo; estas manchas deben tener otra capa.

Ensamblado

1. Deje secar hasta que el adhesivo ya no esté pegajoso (5 a 10 minutos).
2. Coloque las superficies con cuidado antes del montaje.
3. No es posible ningún ajuste después del contacto.
4. Se pueden usar espaciadores, como clavijas o tiras de laminado, para evitar el contacto y unión prematuros entre adhesivo y adhesivo.
5. Deslice los espaciadores hacia afuera y aplique una presión uniforme, trabajando hacia los bordes.
6. Se debe utilizar un rodillo de 3 pulgadas con presión corporal máxima para ayudar a garantizar un contacto y una unión adecuados, especialmente en los bordes.
7. Los conjuntos unidos se pueden mecanizar, recortar o terminar inmediatamente después de unirlos.

Tiempo de secado

1. El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad, el movimiento del aire y la porosidad de los materiales unidos.

Limpieza

1. El exceso de adhesivo se puede eliminar con un disolvente como metiletilcetona.*

*Cuando use solventes, apague todas las fuentes de ignición, incluidas las luces piloto, y siga las precauciones e instrucciones de uso del fabricante.

3M™ Scotch-Weld™
Adhesivo de Contacto de Neopreno
 10



Sugerencias de equipos de aplicación

Nota: El equipo de aplicación adecuado mejora el rendimiento del adhesivo. Sugerimos el siguiente equipo de aplicación para la evaluación del usuario a la luz del propósito particular del usuario y del método de aplicación.

1. **Brochas:** Utilice cepillos de fibra o pelo de animal. No utilice nailon ni otras fibras sintéticas.
2. **Rodillos:** Utilice rodillos resistentes a disolventes, diseñados para aplicar pinturas a base de aceite.

Características típicas de rendimiento del adhesivo

Nota: La siguiente información y datos técnicos deben considerarse representativos o típicos únicamente y no deben utilizarse con fines de especificación.

Resistencia al pelado: Las uniones al pelado de pato de algodón (lona) con acero laminado en frío se probaron en un ángulo de pelado de 180 °F a una velocidad de separación de dos pulgadas por minuto.

Tiempo a 75°F (24°C)	Temperatura de prueba	Valor (libras/pulgadas de ancho)
1 día	75°F	10
3 días	75°F	13
5 días	75°F	17
7 días	75°F	19
2 semanas	75°F	22
3 semanas	75°F	23
3 semanas	-30°F	28 (falla del sustrato)
3 semanas	180°F	9

Resistencia al corte de superposición: La resistencia al corte de superposición de la madera contrachapada de abedul se probó a una velocidad de separación de 0,1 pulgadas por minuto.

Tiempo a 75°F (24°C)	Temperatura de prueba	Valor (libras/pulgadas de ancho)
2 semanas	RT	430 (falla del sustrato)
3 semanas	RT	433 (falla del sustrato)
3 semanas	-30°F	676 (falla del sustrato)
3 semanas	180°F	111
3 semanas	225°F	70

Almacenamiento

La mejor temperatura de almacenamiento es 60-70°F (16-27°C). La exposición continua a temperaturas más altas puede causar cierto aumento en la viscosidad. La calidad no se ve afectada hasta que los adhesivos se espesan de modo que resulta difícil o imposible extenderlos. El adhesivo de contacto de neopreno 3MTM Scotch-Weld™ 10 no se congelará, pero la exposición continua a bajas temperaturas provocará un aumento considerable de la viscosidad. Después del almacenamiento a bajas temperaturas y antes de su uso, el adhesivo debe descongelarse y agitarse vigorosamente hasta que todo el envase recupere su viscosidad original. El proceso de descongelación debe realizarse aproximadamente a temperatura ambiente, nunca a temperaturas elevadas. Es posible que se necesiten varios días para descongelarlo, especialmente en contenedores más grandes. Rotar las existencias según el principio de “primero en entrar, primero en salir”.

Duración

Cuando se almacena en las condiciones recomendadas en el envase original sin abrir, este producto tiene una vida útil de 15 meses.

3M™ Scotch-Weld™

Adhesivo de Contacto de Neopreno

10



Información de precaución

Consulte la etiqueta del producto y la hoja de datos de seguridad del material para obtener información sobre salud y seguridad antes de usar este producto. Para obtener información adicional sobre salud y seguridad, llame al 1-800-364-3577 o al (651) 737-6501.

Uso del producto

Todas las declaraciones, información técnica y recomendaciones contenidas en este documento se basan en pruebas o experiencias que 3M considera confiables. Sin embargo, muchos factores fuera del control de 3M pueden afectar el uso y desempeño de un producto 3M en una aplicación particular, incluidas las condiciones bajo las cuales se usa el producto y el tiempo y las condiciones ambientales en las que se espera que funcione. Dado que estos factores están únicamente dentro del conocimiento y control del usuario, es esencial que el usuario evalúe el producto 3M para determinar si es apto para un propósito particular y adecuado para el método de aplicación del usuario.

Garantía y remedio limitado

A menos que se indique lo contrario en la documentación del producto de 3M, en los prospectos o en el embalaje del producto para productos individuales, 3M garantiza que cada producto de 3M cumple con las especificaciones aplicables en el momento en que 3M envía el producto. Los productos individuales pueden tener garantías adicionales o diferentes según lo indicado en la literatura del producto, los prospectos o los paquetes del producto. 3M NO OFRECE OTRAS GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO, PERO NO LIMITADO A, CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR O CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA QUE SURJA DEL CURSO DE NEGOCIO, COSTUMBRE O USO DEL COMERCIO. El usuario es responsable de determinar si el producto 3M es apto para un propósito particular y adecuado para la aplicación del usuario. Si el producto 3M está defectuoso dentro del período de garantía, su recurso exclusivo y la única obligación de 3M y del vendedor será, a opción de 3M, reemplazar el producto o reembolsar el precio de compra.

Limitación de responsabilidad

Excepto donde lo prohíba la ley, 3M y el vendedor no serán responsables de ninguna pérdida o daño que surja del producto 3M, ya sea directo, indirecto, especial, incidental o consecuente, independientemente de la teoría legal afirmada, incluida la garantía, el contrato, la negligencia o la estricta responsabilidad.

ISO 9001:2000

Este producto de la División de Cintas y Adhesivos Industriales fue fabricado bajo un sistema de calidad de 3M registrado según las normas ISO 9001:2000.



Negocios Industriales
División de Adhesivos y Cintas Industriales

3M Center, Building 21-1W-10, 900 Bush Avenue
St. Paul, MN 55144-1000
800-362-3550 • 877-369-2923 (fax)
www.3M.com/industrial

3M y Scotch-Weld son marcas comerciales de 3M.
Impreso en EE.UU.
©3M 2006 78-6900-9882-3 (11/06)

3M Fastbond™

Adhesivo de contacto 30-NF • 30H-NF



Datos técnicos

Septiembre, 2005

Características

- Adhesivos de contacto pulverizables y dispersos en agua. Alta fuerza de adhesión inmediata, largo rango de adhesión. No inflamable en estado húmedo. Postformable y resistente al calor.
- Une la mayoría de los plásticos espumados, laminados plásticos, madera, madera contrachapada y lonas entre sí y entre sí.
- El adhesivo de contacto 3MTM Fastbond™ 30 ha sido probado y aprobado para su uso por el Instituto de Carpintería de California según las disposiciones de ANSI/HPMA HP 1983 para adhesivo Tipo II y la prueba de resistencia al calor establecida en su Manual de Carpintería.
- El adhesivo de contacto Fastbond 30 está reconocido según la Guía del Programa de Reconocimiento de Componentes del Programa de Componentes Underwriter's Laboratories, Inc. GSRJ2, Archivo R14485, Materiales de construcción de puertas. Para uso con puertas cortafuegos de tipo batiente de metal hueco y compuestos de acero con una duración de hasta 3 horas inclusive.
- Se ha emitido la documentación PPAP (Proceso de aprobación de piezas de producción) para el adhesivo de contacto 3MTM Fastbond™ 30H.

Nota: Estos productos no se recomiendan para laminar paneles de yeso ni para unir superficies metálicas (a menos que las superficies metálicas estén completamente secas mediante secado forzado y protegidas de la humedad).

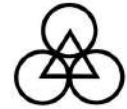
Nota especial

Al unir chapas de madera, el éxito depende de muchas variables, como las condiciones ambientales, el proceso de unión, el tipo de material base, el tipo de chapa, el tipo de adhesivo y los sistemas de acabado de la capa superior, por nombrar algunos. Para enchapados de madera sin soporte, no se recomiendan los adhesivos de contacto a base de agua. Es responsabilidad del usuario probar minuciosamente la idoneidad de cualquier adhesivo para unir chapas de madera. También se recomienda seguir las recomendaciones de los fabricantes de carillas y las pautas de la industria.

Propiedades físicas típicas

Nota: La siguiente información y datos técnicos deben considerarse representativos o típicos únicamente y no deben utilizarse con fines de especificación.

Producto	3M™ Fastbond™ Contact Adhesive 30	3M™ Fastbond™ Contact Adhesive 30H
Base	Policloropreno	Policloropreno
Color	Verde, azul (húmedo), verde (seco) Neutro, blanco (húmedo), transparente (seco)	Azul (húmedo), verde (seco)
Peso neto	8.9 - 9.3 lbs./gal.	8.9 - 9.3 lbs./gal.
Sólidos (por peso)	47-51%	45-50%
Solvente	Agua, menos del 5% Tolueno y metanol	Agua, menos del 5% Tolueno y metanol
Punto de inflamación	Ninguno - probador de taza cerrada Setaflash®	Ninguno - probador de taza cerrada Setaflash®
Cobertura (@ 3 gms./ft. ² dry wt.)	680 sq. ft./gal.	680 sq. ft./gal.
Viscosidad Viscosímetro Brookfield	200-750 cps RVF #2 sp. @ 20 rpm @ 80°F	5500-9500 cps RVF #4 sp. @ 20 rpm @ 77°F

**Información de manejo/ aplicación****Instrucciones de uso:**

1. Preparación de la superficie: Las superficies deben estar limpias, secas y libres de polvo. Limpiar con un solvente como el Solvente No. 3 Scotch-Grip de 3M ayudará a eliminar el aceite y la suciedad.* La temperatura del adhesivo y las superficies durante la fabricación debe ser de al menos 18°C (65°F). Si se utiliza para laminados plásticos decorativos, el laminado debería haber alcanzado el equilibrio de humedad para las condiciones del taller.

2. Aplicación: Aplique una capa uniforme y generosa de adhesivo a ambas superficies con una brocha de nailon, rodillo (tipo texturizador) o spray. Una capa suele ser suficiente en la mayoría de superficies. Las manchas opacas cuando están secas indican adhesivo insuficiente. Los materiales muy porosos pueden requerir más de una capa. (Deje que el adhesivo se seque completamente entre capas). Una película uniforme y brillante indica que hay suficiente adhesivo.

3. Cobertura: La cobertura depende de la porosidad del sustrato y del método mediante el cual se aplica el adhesivo. Utilice 3,0-3,5 g/pie² de adhesivo seco por superficie para madera, tableros de partículas y laminados de alta presión con el adhesivo aplicado mediante rociador o rodillo. Se recomienda más adhesivo (menor cobertura) si se van a unir maderas muy blandas, tejidos, espumas, etc., o si el adhesivo se aplica con brocha.

4. Tiempo de secado: El adhesivo se seca lo suficiente en 30 minutos bajo temperaturas y humedades normales para realizar uniones. La alta humedad retardará el secado; La temperatura alta acelerará el secado. Una vez seco el adhesivo, la unión debe completarse en un plazo de cuatro horas.

5. Ensamblaje: Se pueden usar espaciadores, como clavijas o tiras de laminado, para ayudar a prevenir el contacto prematuro entre adhesivo y la unión antes de la colocación. Deslice los espaciadores y aplique una presión uniforme, trabajando hacia los bordes. Se debe utilizar un rodillo de 3 pulgadas de ancho (máximo) con presión corporal máxima para ayudar a garantizar un contacto y una unión adecuados, especialmente en los bordes. Los conjuntos adheridos se pueden mecanizar, recortar, etc. inmediatamente después de la unión. Se prefiere el uso de un rodillo de pellizco o de presión para un rendimiento óptimo.

6. Limpieza: Si el adhesivo no se ha secado, limpie el equipo con agua que contenga una pequeña cantidad de detergente.** El adhesivo no se puede limpiar de los rodillos o cepillos después de que se haya secado.

*Cuando use solventes, apague todas las fuentes de ignición, incluidas las luces piloto, y siga las precauciones e instrucciones de uso del fabricante.

**Solución de limpieza: Una pinta de limpiador por cinco galones de agua. Enjuague con agua limpia.

Consejos de aplicación para utilizar el adhesivo de contacto 3M Fastbond 30-NF

(1) Temperatura de trabajo: El adhesivo y ambas superficies a unir deben estar a 65 °F (18 °C) o más al momento de unir. Después del almacenamiento a baja temperatura y antes de su uso, el adhesivo debe calentarse a temperatura ambiente. No lo coloque en el horno ni en la estufa; llevar a temperatura colocándolo en una habitación cálida. Si no se hace esto, el tiempo abierto y otras propiedades de trabajo del adhesivo pueden verse afectados negativamente.

**Información de
manejo/ aplicación
(continuación)**

(2) Use suficiente adhesivo: Es importante recordar que es difícil usar demasiado adhesivo, pero puede tener problemas si no usa suficiente. Se debe aplicar el adhesivo de contacto 3MTM Fastbond™ 30 en ambas superficies. El adhesivo se puede aplicar con spray (consulte las sugerencias de equipos de aplicación), brocha o rodillo tipo texturizador.

Las superficies no porosas deben requerir sólo una capa, mientras que las superficies porosas pueden requerir dos capas. Siempre que utilice más de una capa, asegúrese de Deje que el adhesivo se seque completamente entre capas. Las maderas duras, los tableros duros templados y los laminados decorativos no son porosos. Las maderas blandas, los tableros duros sin templar, la madera contrachapada y el yeso son superficies porosas típicas que pueden requerir dos capas.

Nota: Los adhesivos de contacto 3M dispersos en agua nunca se deben diluir.

(3) Deje que el adhesivo se seque por completo: en condiciones normales de temperatura y humedad, el adhesivo de contacto Fastbond 30 se secará en aproximadamente 30 minutos. En condiciones muy cálidas y de baja humedad, el secado puede tardar tan solo entre 10 y 15 minutos. Las temperaturas más bajas y la mayor humedad significan un secado más lento. Cuando el revestimiento adhesivo pierde por completo su aspecto lechoso y se vuelve transparente, está listo para adherirse. Tiene cuatro (4) horas después de que el adhesivo esté seco para completar el trabajo de unión. Puede unir tan pronto como esté seco, pero cuanto más espere, más fuerte será la unión inicial.

Para acelerar el secado, se pueden utilizar lámparas de calor infrarrojas. Cuando se utiliza secado forzado, el ensamblaje y la unión deben completarse mientras una o ambas superficies de unión estén calientes. Si ambas superficies están frías, recaliente una o ambas antes de unir las.

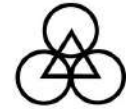
Si las dos superficies no se adhieren inmediatamente cuando entran en contacto, el adhesivo se ha secado durante demasiado tiempo o no se aplicó suficiente adhesivo. En cualquier caso, otra capa de adhesivo sobre cada superficie solucionará el problema.

(4) Aplique presión a fondo: la unión es inmediata al contacto. No se requiere una presión sostenida, pero se debe aplicar una buena presión uniforme a cada centímetro cuadrado de la superficie. Aplique presión ejerciendo una fuerte presión corporal sobre un rodillo en forma de "J" manual pequeño (no más de 3"). Se prefiere el uso de un rodillo de presión para un rendimiento óptimo.

Nota: Los rodillos y otros rodillos anchos no son satisfactorios porque cubren puntos bajos y distribuyen la presión sobre un área demasiado grande.

(5) Montaje: Coloque las superficies con cuidado antes del montaje. No es posible ningún ajuste después de que las películas adhesivas hagan contacto. Utilice el método de la hoja de papel o espaciadores para colocar piezas grandes.

(6) Acabado: Los conjuntos adheridos se pueden mecanizar, recortar y terminar inmediatamente después de la unión.



Información de manejo/ aplicación (continuación)

(7) Limpieza: Los cepillos o rodillos que se van a reutilizar deben envolverse con una envoltura de plástico para mantener el adhesivo húmedo, ya que es difícil una limpieza completa.

Nota: Nunca vierta solvente sobre una superficie adherida; atacará la línea adhesiva y debilitará la unión. Simplemente limpie con un paño humedecido en solvente o limpiador como el limpiador de base cítrica 3MTM.* La trementina no disolverá el adhesivo.

*Cuando use solventes, apague todas las fuentes de ignición, incluidas las luces piloto, y siga las precauciones e instrucciones de uso del fabricante.

Sugerencias de equipos de aplicación

Nota: El equipo de aplicación adecuado puede mejorar el rendimiento del adhesivo. Sugerimos el siguiente equipo de aplicación para la evaluación del usuario a la luz del propósito particular del usuario y del método de aplicación.

1. Equipo de pulverización atomizadora por aire

Aplicadores de pulverización de mano	Cabezal de aire	Punta de fluido	Presión del aire	Requerimiento de aire aproximado	Flujo de fluido*
Binks 2001SS, 95	66SD	65SS	10-15 psi	6 scfm @ 20 psi	9-12 fl. oz./min.
DeVilbiss MSA-510	#30	FF	10-15 psi	6 scfm @ 20 psi	9-12 fl. oz./min.
HVLP (alto volumen, baja presión)					
Binks Mach 1	95P	94F	30 psi	11 scfm @ 30 psi	9-12 fl. oz./min.
Aplicadores de pulverización automáticos					
Binks No. 95A	66SD	65SS	10-15 psi	6 scfm @ 20 psi	9-12 fl. oz./min.
H.V.L.P. Mach 1A	95P	94F	30 psi	11 scfm @ 30 psi	9-12 fl. oz./min.

*Para medir el flujo de fluido: presurice únicamente la fuente de fluido; apretar el gatillo; hacer fluir el material hacia el dispositivo de medición durante 60 segundos; aumente o disminuya la presión de la fuente de fluido para obtener el flujo de fluido deseado.

Nota: Con estos productos no se deben utilizar bombas de pistón accionadas por aire y de baja presión.

2. Olla a presión: Revestimiento de polietileno. El tubo de inmersión y los accesorios deben ser de plástico o acero inoxidable.

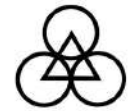
3. Equipo de bombeo: Bomba de diafragma de plástico de 1 pulgada con controles y diafragmas de Teflon®, como los fabricados por Warren Rupp Co.

4. Filtro: (salida de la bomba) Graco modelo 12 (acero inoxidable) con bolsa de filtro #521-264 o equivalente.

5. Pulverización sin aire: Este producto se puede pulverizar sin aire. Puntas de fluido que van desde 0,018 pulg. a 0,031 pulg. en el fluido. Normalmente se utilizan presiones de hasta 1100 psi.

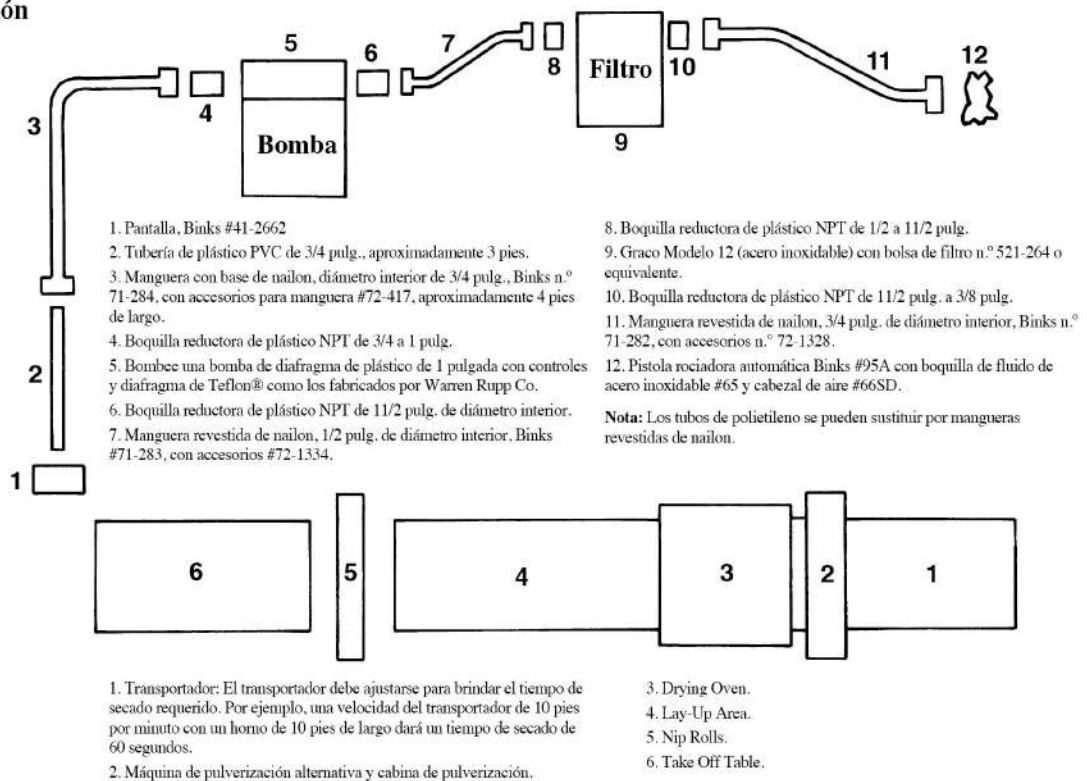
6. Mangueras: Todas las mangueras de material deben ser de nailon o polietileno revestidas con accesorios de plástico o acero inoxidable.

7. Recubrimiento con rodillo: El adhesivo de contacto 3MTM Fastbond™ 30H se puede recubrir con una máquina recubridora con rodillo como la fabricada por Black Bros., Mendota, IL. El revestimiento del rollo debe ser de uretano con 24 ranuras por pulgada para la mayoría de las aplicaciones.



Sugerencias de equipos de aplicación (continuación)

Sistema de pulverización automático típico



Puesta en marcha, mantenimiento y parada de líneas de pulverización automática:

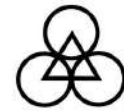
Los adhesivos a base de agua se diferencian de los adhesivos a base de disolvente en dos aspectos principales:

1. El adhesivo seco a base de agua no se disolverá en el adhesivo húmedo.
2. La presencia de agua en el sistema crea la posibilidad de corrosión o reacción con ciertos metales, como cobre, latón, acero, aluminio, etc. Como resultado, se requiere cuidado adicional para asegurar el funcionamiento adecuado del equipo de aspersión. El esquema adjunto de un sistema de pulverización sugerido, el procedimiento de puesta en marcha de este sistema y el programa de mantenimiento sugerido se desarrollaron teniendo en cuenta las propiedades de los adhesivos a base de agua de 3M.

Procedimiento de puesta en marcha del sistema de pulverización atomizadora por aire con bomba Rupp

1. Conecte la bomba al sistema de tuberías. Lave las líneas y tuberías con agua caliente y jabón* para eliminar posibles contaminantes antes de conectarlas.
2. Si la bomba no viene con regulador de aire, conecte el regulador y el medidor a la entrada de aire de la bomba.
3. Cierre la válvula de entrada de aire en la bomba y conecte la entrada del regulador al suministro de aire.
4. Ajuste el regulador a la lectura de presión "0" en el manómetro.
5. Abra la válvula de entrada de aire por completo y apriete la contratuerca.
6. Inserte el tubo de succión en el adhesivo de modo que la entrada al tubo quede en el fondo del recipiente.
7. Dirija el extremo de la manguera de fluido a un contenedor de desechos.
8. Arranque la bomba aumentando la presión de entrada de aire regulada (se requerirán aproximadamente 5 psi).
9. Haga funcionar la bomba hasta que todo rastro de aire haya desaparecido del sistema y el adhesivo fluya en una corriente constante e ininterrumpida.
10. Apague la bomba reduciendo la presión del aire de entrada a "0" psi o desconectando la línea de aire de entrada del regulador.
11. Conecte inmediatamente la manguera de fluido al aplicador de pulverización.
12. Encienda la bomba y active manualmente el aplicador varias veces para purgar el aire del aplicador.
13. Establezca el caudal del aplicador de pulverización aumentando o disminuyendo la presión de entrada de aire a la bomba (normalmente 5-30 psi).
14. Ajuste la presión del aire de atomización y el aire del ventilador para obtener el patrón de pulverización deseado (normalmente 10-20 psi).

*Solución de limpieza: Un litro de detergente por cada cinco galones de agua. Enjuague con agua limpia.

**Sugerencias de equipos de aplicación (continuación)****Programa de mantenimiento**

1. Filtro: Siga las instrucciones del fabricante para desmontar el filtro. Retire la bolsa de filtro sucia y reemplácela con una bolsa limpia. No permita que el adhesivo se seque. Vuelva a montar el filtro inmediatamente.

2. Bomba: Para retirar la bomba del sistema para limpiarla, desconecte la línea de fluido en la salida de la bomba e inserte el tapón roscado en la línea de fluido para evitar que se seque el adhesivo. Retire la línea de succión del adhesivo y colóquela en 5 galones de agua con jabón.** Enjuague a través de la bomba. Desconecte la línea de sifón en la entrada de la bomba e invierta la bomba para permitir que se drene el agua. Siga las instrucciones de desmontaje para retirar el colector, los diafragmas y las válvulas. Remoje estas piezas en removedor de adhesivo 3M o equivalente hasta que el adhesivo se haya aflojado lo suficiente y pueda eliminarse frotando.* Seque las piezas durante la noche a temperatura ambiente o de 2 a 3 horas a 120 °F (49 °C) antes de volver a ensamblar la bomba. No instale piezas hasta que desaparezca todo el olor. Si es necesario volver a poner la bomba en servicio rápidamente, se debe comprar e instalar un segundo juego de diafragmas y válvulas mientras se limpia el primer juego. Para volver a poner la bomba en funcionamiento, siga los pasos del 6 al 12 del Procedimiento de puesta en marcha.

3. Aplicador de pulverización: Si la punta de fluido se tapa, apague la bomba reduciendo la presión del aire de entrada a "0" psi o desconecte el aire de entrada. Aplicador de gatillo manual para aliviar la presión en las líneas de fluido. Retire la punta, limpie cualquier partícula de la aguja de fluido con un paño húmedo e instale inmediatamente una punta de fluido limpia. (Nota: las puntas de fluido deben ser de acero inoxidable). No permita que el adhesivo se seque en el aplicador o en la punta. La punta tapada se puede enjuagar con agua y remojar en alcoholes minerales, y luego cepillarla con un cepillo de cerdas duras para quitar el adhesivo. Los cabezales de aire que se recubren de adhesivo deben sustituirse por tapones limpios. Remoje las tapas recubiertas de adhesivo en alcoholes minerales para limpiarlas.*

*Cuando use solventes, apague todas las fuentes de ignición, incluidas las luces piloto, y siga las precauciones e instrucciones de uso del fabricante.

**Solución de limpieza: Una pinta de limpiador por cada cinco galones de agua. Enjuague con agua limpia.

Atención:

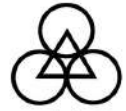
1. No utilice líneas de fluido que hayan sido utilizadas previamente con solventes, ya sean inflamables o no inflamables.

2. No utilice mangueras revestidas de "goma". La manguera debe estar revestida de polietileno flexible o nailon. Todos los accesorios de mangueras y tuberías deben ser de plástico o acero inoxidable. NO utilice accesorios de cobre, aluminio, latón o acero.

3. Se puede utilizar un recipiente a presión en lugar de la bomba. En este caso, se debe utilizar un forro de bolsa de polietileno. Además, EL TUBO DE INMERSIÓN Y LOS ACCESORIOS DEBEN CAMBIARSE POR PLÁSTICO O ACERO INOXIDABLE.

Fastbond™

Adhesivo de contacto 30-NF • 30H-NF



Mercantil Corma

Características típicas de rendimiento del adhesivo

Nota: La siguiente información y datos técnicos deben considerarse representativos o típicos únicamente y no deben utilizarse con fines de especificación.

Temperatura de prueba	Fuerza de pelado en T		Resistencia al corte de superposición	
	Tiempo @ 75°F	Lona/Lona Valor (libras/pulgada de ancho)	Abedul de 1/8" Abedul de 1/8" Temperatura de prueba	Valor (psi)
75°F (24°C)	1 Day	25	-30°F (-37°C)	1100
75°F (24°C)	3	35	75°F (24°C)	480
75°F (24°C)	5	30	180°F (82°C)	60
75°F (24°C)	7	20	200°F (93°C)	30
75°F (24°C)	2 wks.	20	225°F (107°C)	40
75°F (24°C)	3 wks.	15		
-30°F (-37°C)	3 wks.	5		
150°F (66°C)	3 wks.	10		
180°F (82°C)	3 wks.	10		

Prueba de tracción plana: laminado/tablero de partículas de alta presión.

Velocidad de prueba = 0,05 pulg./min.

Temperatura de prueba	3M™ Fastbond™ Contact Adhesive 30-NF
75°F (24°C)	*113 psi
150°F (66°C)	55 psi
180°F (82°C)	30 psi
200°F (93°C)	27 psi

*Falla del tablero de partículas

Activación del adhesivo preaplicado

Se rociaron secciones de laminado de alta presión con adhesivo, se secaron y luego se almacenaron a 24°C (75°F). Cada mes, durante nueve meses, se unió un trozo de laminado prerrevestido a madera contrachapada de abedul que había sido rociada con adhesivo y se dejó secar durante 10 minutos. Las uniones se hicieron con un rodillo de presión y luego se dejaron envejecer durante 3 semanas antes de la prueba.

Resistencia al corte de laminado de alta presión/abetul de 1/8 pulg. (libras/pulgada cuadrada)

Periodo de envejecimiento	Temp. de prueba	Temp. de prueba	Temp. de prueba
Meses	75°F (24°C)	150°F (66°C)	180°F (82°C)
Control	265	130	30
3	315	140	80
6	305	150	75
9	285	125	50

Nota: El adhesivo preaplicado debe mantenerse libre de polvo y suciedad. El adhesivo preaplicado también se puede activar con los adhesivos de contacto 3M Scotch-Grip 5 y 1357.

Inflamabilidad de la superficie

Prueba realizada de acuerdo con ASTM E-286-69 "Inflamabilidad de superficies de materiales de construcción" utilizando un horno de túnel de ocho (8) pies.

Resultados de las pruebas	Fastbond contact adhesive 30-NF
Índice de propagación de llamas	0
Índice de contribución de combustible	0
Índice de densidad del humo	16.1

Nota: No hubo emisiones de llamas ni olores durante las pruebas. La cantidad de aplicación de adhesivo fue de 2,95 g/pie2 seco.

Transmisión de vapor de humedad: clasificación MVP = 0,0091 pulgadas perm.

Fastbond™

Adhesivo de contacto 30-NF • 30H-NF



Almacenamiento	La mejor temperatura de almacenamiento es 60-80°F (16-27°C) para una vida útil máxima. Las temperaturas más altas reducen la vida normal de almacenamiento. Las temperaturas más bajas provocan un aumento de la viscosidad de naturaleza temporal. Estos adhesivos de contacto a base de agua quedarán inutilizables si se almacenan durante un tiempo prolongado por debajo de 40 °F (4 °C). Rotar las existencias según el principio de “primero en entrar, primero en salir”.
Duración	Cuando se almacenan a la temperatura recomendada en el envase original sin abrir, estos productos tienen una vida útil de 15 meses.
Información de precaución	Consulte la etiqueta del producto y la hoja de datos de seguridad del material para obtener información sobre salud y seguridad antes de usar este producto.
Uso del producto	Todas las declaraciones, información técnica y recomendaciones contenidas en este documento se basan en pruebas o experiencias que 3M considera confiables. Sin embargo, muchos factores fuera del control de 3M pueden afectar el uso y desempeño de un producto 3M en una aplicación particular, incluidas las condiciones bajo las cuales se usa el producto y el tiempo y las condiciones ambientales en las que se espera que funcione. Dado que estos factores están únicamente dentro del conocimiento y control del usuario, es esencial que el usuario evalúe el producto 3M para determinar si es apto para un propósito particular y adecuado para el método de aplicación del usuario.
Garantía y remedio limitado	A menos que se indique lo contrario en la documentación del producto de 3M, en los prospectos o en el embalaje del producto para productos individuales, 3M garantiza que cada producto de 3M cumple con las especificaciones aplicables en el momento en que 3M envía el producto. Los productos individuales pueden tener garantías adicionales o diferentes según lo indicado en la literatura del producto, los prospectos o los paquetes del producto. 3M NO OFRECE OTRAS GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO, PERO NO LIMITADO A, CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR O CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA QUE SURJA DEL CURSO DE NEGOCIO, COSTUMBRE O USO DEL COMERCIO. El usuario es responsable de determinar si el producto 3M es apto para un propósito particular y adecuado para la aplicación del usuario. Si el producto 3M está defectuoso dentro del período de garantía, su recurso exclusivo y la única obligación de 3M y del vendedor será, a opción de 3M, reemplazar el producto o reembolsar el precio de compra.
Limitación de responsabilidad	Excepto donde lo prohíba la ley, 3M y el vendedor no serán responsables de ninguna pérdida o daño que surja del producto 3M, ya sea directo, indirecto, especial, incidental o consecuente, independientemente de la teoría legal afirmada, incluida la garantía, el contrato, la negligencia o la estricta responsabilidad.



Este producto de la División de Cintas y Adhesivos Industriales fue fabricado bajo un sistema de calidad de 3M registrado según las normas ISO 9001:2000.

3M

Negocios Industriales
División de Adhesivos y Cintas Industriales

3M Center, Building 21-1W-10, 900 Bush Avenue
St. Paul, MN 55144-1000
800-362-3550 • 877-369-2923 (fax)
www.3M.com/industrial

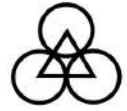
Setaflash es una marca registrada de Erdo
Engineering Corp.
Teflón es una marca registrada
de E.I. DuPont de Nemours Co.
©3M 2005 78-6900-0246-0 (9/05)

3M

Fastbond™

Adhesivo de Espuma

100 Neutro y Lavanda



Mercantil Corma

Datos técnicos

Abril, 2003

Descripción del producto

El 3M Fastbond™ 100 3M Adhesivo 10000 es un adhesivo de espuma que se aplica en estado líquido y se cura al secarse. Este producto se aplica en muchos sustratos como plásticos, metales, cerámicos, etc. Este producto se aplica en muchos sustratos como plásticos, metales, cerámicos, etc. Este producto se aplica en muchos sustratos como plásticos, metales, cerámicos, etc.

Características/ Ventajas

Características

- Dispersado en agua
- Alto contenido de sólidos
- Un componente
- A base de neopreno
- Rociable a baja presión
- Sin formación de hoyuelos

Ventajas

- No inflamable en estado húmedo
- Alta cobertura
- Dispensación simplificada
- Alta resistencia al calor
- Reduce la nebulización y el exceso de pulverización
- Líneas de bonos suaves

Nota: Este producto está diseñado para ser aplicado entre dos sustratos. La aplicación a sustratos que resulta en la exposición directa del adhesivo a la luz puede resultar en una eventual decoloración del adhesivo expuesto. La exposición directa se puede controlar mediante una aplicación adecuada de pulverización. El adhesivo puede traspasar telas muy finas.

No se recomienda para superficies exteriores de metal desnudo a menos que las superficies metálicas estén completamente secas mediante secado forzado y protegidas de la humedad.

Propiedades físicas típicas

Nota: La siguiente información y datos técnicos deben considerarse representativos o típicos únicamente y no deben utilizarse con fines de especificación.

Polímero base	Policloropreno (neopreno)
Viscosidad	10-40 cps (Brookfield RVF #1 sp @ 20 rpm)
Sólidos (por peso)	45-49%
Color	100 Neutro - Blanco (semitransparente cuando está seco) 100 Lavanda - Lavanda (húmedo y seco)
Densidad	9,0-9,4 libras. por galón
Punto de inflamación	Ninguno (probador de taza cerrada Setaflash)
Cobertura (aprox.)	1000 pies cuadrados por galón (@ 2 gramos/pie cuadrado de peso seco)
pH	8.4-9.0
Tiempo fijado	15 segundos
Rango de unión	20 minutos

Fastbond™
Adhesivo de Espuma
 100 Neutro y Lavanda



Sugerencias de equipos de aplicación

Nota: El equipo de aplicación adecuado puede mejorar el rendimiento del adhesivo. Sugerimos el siguiente equipo de aplicación para la evaluación del usuario a la luz del propósito particular del usuario y del método de aplicación.

Equipo de pulverización atomizadora de aire

Tipo de equipo	Ejemplo de equipo*	Cabezal de aire	Punta de fluido	Presión de aire de
Pistola de sifón	Critter Siphon Gun #118	N/A	N/A	10 psi
Pistola de alimentación por gravedad	Binks Model 95G	66SD	65 SS (.059")	6 psi
	Binks M1-G	93P	94 (.055")	10 psi

Aplicaciones de volumen medio a alto

Tipo de equipo	Ejemplo de equipo*	Cabezal de aire	Punta de fluido***	Presión de aire de
Pistolas pulverizadoras de mano alimentadas a presión	Binks 2001 SS	63P	63 SS (.028")	10 psi
	Binks 95	63P	63 SS (.028")	10 psi
	Binks Cub SL	25	25 T (.025")	10 psi

*Systems other than those listed can be used with 3MTM Fastbond™ Foam Adhesive 100. Existing spray equipment can also be adapted. Fluid hoses used previously with solvent-based adhesive or cleaning compounds must be replaced with new hose. Be sure to follow the equipment manufacturer's precautions, directions for use, and recommendations for such equipment.

For additional information, contact your local 3M representative.

**Starting air pressure on regulator. Adjust up or down based on application requirements.

*** Also available are 2 piece fluid tips as replacements fluid tips. These 2 piece tips allow for easier cleaning with less chance of adhesive contamination of the air passages in the spray gun.

For additional information, contact your local 3M representative.

Ollas a presión:

Se recomiendan ollas a presión de acero inoxidable. Se puede usar material que no sea de acero inoxidable con revestimientos de plástico si el tubo de inmersión y los accesorios se cambian a plástico o acero inoxidable.

Equipo de bombeo

Bomba de diafragma de plástico de 1 pulgada con controles y diafragmas de Teflon™. Todas las bombas deben tener carreras cortas para su longevidad. Para obtener información adicional, comuníquese con su representante local de 3M.

Filtro (salida de la bomba)

Graco modelo 12 (acero inoxidable) con bolsa de filtro n.º 521-264 o equivalente.

Mangueras

Todas las mangueras de fluido deben estar revestidas de nailon o poliéster. Los accesorios de las mangueras deben ser de acero inoxidable o plástico. La longitud típica de la manguera de fluido a 1/4 de pulgada de d.i. debe ser de 15 a 25 pies. El uso de una manguera de fluido de mayor diámetro interior debe ser de 15 a 25 pies. o longitudes inferiores a 15 pies resultarán en la pérdida del control de la presión del fluido. Uso de mangueras de fluido más pequeñas con D.I. longitudes superiores a 25 pies pueden provocar la coagulación del producto en la línea.

Nota: No utilice líneas de fluido que se hayan utilizado previamente con disolvente. No utilice bombas de pistón accionadas por aire con estos productos.

Fastbond™
Adhesivo de Espuma
100 Neutro y Lavanda



**Información
de manejo/
aplicación**

Instrucciones de uso:

Nota: Cuando se utiliza el adhesivo de espuma 3MTM Fastbond™ 100, se requiere que al menos uno de cada par de sustratos a unir sea poroso o permeable al agua.

1. Preparación de la superficie: Úselo únicamente en superficies limpias y secas. La contaminación de las superficies con aceite, grasa o agentes desmoldantes impedirá unas uniones buenas y fuertes.

2. Aplicación: El adhesivo no requiere agitación antes de su uso. Ajuste el equipo de aspersión para obtener un patrón de aspersión fino, similar a una niebla. Rocíe una capa ligera y uniforme de adhesivo en ambas superficies sosteniendo el aplicador de aerosol a 10-15 pulgadas de la superficie.

3. Cobertura: La cobertura dependerá de la densidad de la espuma, la porosidad de la superficie de los sustratos y la fuerza de la unión adhesiva requerida. Normalmente, un galón de adhesivo cubrirá hasta 1000 pies cuadrados de superficie de sustrato con un peso de recubrimiento de aproximadamente 2 gramos secos de adhesivo/m². ft. En todos los casos, se requerirá la evaluación del usuario para determinar los niveles óptimos de cobertura.

Nota: Aplicación de adhesivo con pesos de recubrimiento superiores a 2 gramos secos/m². pies o usar un patrón de rociado grueso puede resultar en tiempos de activación más prolongados.

4. Tiempo de activación: El adhesivo se activa lo suficiente como para permitir formar uniones de espuma/espuma dentro de los 15 segundos posteriores a la aplicación. Las uniones de espuma o tela a superficies lisas y no porosas, como plástico o metal, requerirán tiempos de activación más prolongados. Las uniones se pueden realizar hasta 20 minutos después de la aplicación, dependiendo de las condiciones de temperatura y humedad ambiente. Consulte la nota anterior.

5. Ensamblaje y unión: Para la unión y fabricación de espuma, se debe aplicar presión suficiente para comprimir la espuma a la línea de unión mediante métodos manuales o mecánicos. Pegue las superficies recubiertas de adhesivo con suficiente presión para garantizar un buen contacto en toda la línea de unión del adhesivo.

6. Limpieza: El adhesivo húmedo se puede quitar con agua que contenga una pequeña cantidad de detergente.* El adhesivo seco se puede quitar con una combinación de limpiador base cítrico 3MTM o equivalente y sistemas mecánicos como un cepillo de alambre o almohadillas Scotch Brite™ 3M.**

El adhesivo seco no se puede quitar de superficies porosas como espumas o telas. Enjuague las superficies humedecidas con adhesivo del equipo de pulverización con agua que contenga una pequeña cantidad de detergente.* Siga con un enjuague con agua limpia.

*Solución de limpieza: Un litro de detergente por cinco galones de agua.

**Nota: Cuando use solventes, apague todas las fuentes de ignición, incluidas las luces piloto, y siga las precauciones e instrucciones de uso del fabricante.

Fastbond™

Adhesivo de Espuma

100 Neutro y Lavanda



Características típicas de rendimiento del adhesivo

Nota: La siguiente información y datos técnicos deben considerarse representativos o típicos únicamente y no deben utilizarse con fines de especificación.

Resistencia al calor: Después de secar al aire durante 24 horas, se unen cubos de espuma con borde de cuchillo de 4 pulgadas hechos con adhesivo de espuma 3MTM Fastbond™ 100 en 1.2 lb./cu. Las muestras de espuma de uretano de densidad de pies resistieron temperaturas de funcionamiento a 230 °F (110 °C) durante 24 horas sin mostrar ningún signo de falla a lo largo de las uniones unidas. El adhesivo no mostró indicios de atacar o deteriorar la espuma y las líneas de unión permanecieron fuertes y flexibles.

Adhesión al pelado: Las uniones del pelado de pato de algodón (lienzo) a diversos sustratos se probaron en un ángulo de pelado de 180 grados a una velocidad de separación de dos pulgadas por minuto a una temperatura de 77°F (25°C). El valor indicado es la fuerza promedio necesaria para despegar el lienzo de los sustratos en libras por pulgada de ancho de unión (PIW).

Desgarro de espuma: Espuma de poliuretano de 1.2 lb./cu. La densidad de pies se unió a varios sustratos con un peso de recubrimiento seco de 2-3 g/m². ft. Después de realizar las uniones, se secaron al aire a temperatura ambiente durante 24 horas. Al final del periodo de secado, se hizo un esfuerzo para arrancar la espuma de la superficie del sustrato. Se observó si el adhesivo se desprendió del sustrato o si hubo desgarro de la espuma.

Sustrato	Adhesión al pelado (PIW)	Rotura de espuma
ABS	2.0	Sí
Polietileno	1.5	Sí
Polipropileno	0.9	Sí
PVC	1.9	Sí
Aluminio	1.1	Sí
Acero galvanizado	1.1	Sí
Acero laminado en frío	1.1	Sí

Resultados de la prueba de niebla Adhesivo de espuma 3MTM Fastbond™ 100 neutro*

GM 9505P (110c/38c-6 h/16 h-RT) Número de niebla > 60 = aprobado			
Muestra	#1	#2	#3
Real	134.2	147.4	147.3
	134.8	146.8	147.8
	135.3	147.2	147.5
	134.6	147.2	147.7
	134.4	147.3	147.5
niebla #	87	96	96

***Importante:** Estos resultados de la prueba de niebla se aplican únicamente al adhesivo de espuma 3M Fastbond 100 Neutral. Debido al tinte lavanda, el adhesivo de espuma 3M Fastbond™ 100 Lavender no pasa la prueba de niebla GM 9505P.

Fastbond™

Adhesivo de Espuma

100 Neutro y Lavanda



Almacenamiento	La mejor temperatura de almacenamiento es 60-80°F (15-27°C). Las temperaturas más altas reducen la vida normal de almacenamiento. Las temperaturas más bajas provocan un aumento de la viscosidad de naturaleza temporal. Este adhesivo dispersado en agua quedará inutilizable si se almacena durante un tiempo prolongado por debajo de 40 °F (4 °C). Rotar las existencias según el principio de “primero en entrar, primero en salir”. Proteger de la congelación.
Duración	Cuando se almacena a la temperatura recomendada en el envase original sin abrir, este producto tiene una vida útil de 12 meses a partir de la fecha de envío.
Información de precaución	Consulte la etiqueta del producto y la hoja de datos de seguridad del material para obtener información sobre salud y seguridad antes de usar este producto. Para obtener información adicional sobre salud y seguridad, llame al 1-800-364-3577 o al (651) 737-6501.
Para información adicional	Para solicitar información adicional sobre el producto o concertar asistencia de ventas, llame al número gratuito 1-800-362-3550 o visite www.3M.com/adhesives . Dirija la correspondencia a: División de Cintas y Adhesivos Industriales de 3M, Edificio 21-1W-10, 900 Bush Avenue, St. Paul, MN 55144-1000. Nuestro número de fax es 651-778-4244. En Canadá, teléfono: 1-800-364-3577. En Puerto Rico, teléfono: 1-787-750-3000. En México, teléfono: 52-70-04-00.
Aviso importante	3M NO OFRECE GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO, PERO NO LIMITADO A, CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR. El usuario es responsable de determinar si el producto 3M es apto para un propósito particular y adecuado para la aplicación del usuario. Recuerde que muchos factores pueden afectar el uso y el rendimiento de un producto 3M en una aplicación particular. Los materiales que se unirán al producto, la preparación de la superficie de esos materiales, el producto seleccionado para su uso, las condiciones en las que se utiliza el producto y el tiempo y las condiciones ambientales en las que se espera que funcione el producto se encuentran entre los muchos factores que pueden afectar el uso y rendimiento de un producto 3M. Dada la variedad de factores que pueden afectar el uso y el rendimiento de un producto 3M, algunos de los cuales están únicamente dentro del conocimiento y control del usuario, es esencial que el usuario evalúe el producto 3M para determinar si es apto para un propósito particular y adecuado para la aplicación del usuario.
Limitación de recursos y responsabilidad	If the 3M product is proved to be defective, THE EXCLUSIVE REMEDY, AT 3M'S OPTION, SHALL BE TO REFUND THE PURCHASE PRICE OF OR TO REPAIR OR REPLACE THE DEFECTIVE 3M PRODUCT. 3M shall not otherwise be liable for loss or damages, whether direct, indirect, special, incidental, or consequential, regardless of the legal theory asserted, including, but not limited to, contract, negligence, warranty, or strict liability.

ISO 9002

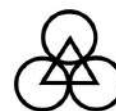
Este producto de la División de Cintas y Adhesivos Industriales fue fabricado bajo un sistema de calidad de 3M registrado según las normas ISO 9002.

3M

Negocios Industriales
División de Adhesivos y Cintas Industriales

3M Center, Building 21-1W-10, 900 Bush Avenue
St. Paul, MN 55144-1000

Teflón es una marca registrada de
E.I. DuPont de Nemours Co. Impreso en EE.UU.
©3M 2003 78-6900-9692-6
(4/03)

3M**Scotch-Weld™****Adhesivo de Contacto de Neopreno de Alto Rendimiento
1357 • 1357-L**

Mercantil Corma

Datos técnicos**Noviembre, 2006**

Descripción del Producto El adhesivo de contacto de neopreno de alto rendimiento 3MTM Scotch-Weld™ se puede utilizar para unir la mayoría de caucho, tela, metal, madera, vidrio espumado, papel alveolar, laminados plásticos decorativos y muchos otros sustratos.

Características

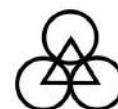
- Largo rango de unión.
- Excelente resistencia inicial.
- Alta resistencia al calor.
- El adhesivo de contacto de neopreno de alto rendimiento 3MTM Scotch-Weld™ 1357 cumple con los requisitos de especificación de MMM-A-121 y MIL-A-21366A.

Propiedades físicas típicas

Nota: La siguiente información y datos técnicos deben considerarse representativos o típicos únicamente y no deben utilizarse con fines de especificación.

Producto	3M™ Scotch-Weld™ 1357	3M™ Scotch-Weld™ 1357-L
Viscosidad (aprox.)	200-450 cps	35-65 cps
Viscosímetro Brookfield	RVF #2 Sp. @ 20 rpm @ 80°F (27°C)	RVF #1 Sp. @ 20 rpm @ 80°F (27°C)
Sólidos (por peso)	23 - 27%	17 - 19%
Base	Policloropreno	Policloropreno
Color	Gris/Verde, Amarillo claro	Verde Gris
Peso neto (aprox.)	6.6 - 7.0 lbs./gal.	6.6 - 6.8 lbs./gal.
Punto de inflamación	-14°F (-26°C)	-14°F (-26°C)
Solvente	destilado de petróleo, acetona, MEK, tolueno, n-hexano	destilado de petróleo, acetona, MEK, tolueno, n-hexano
Cobertura (aprox.) a 2,5 g (peso seco)/pie²	308 ft. ² /gal.	219 ft. ² /gal.
Métodos de aplicación sugeridos	Rociador, brocha, rodillo o flujo	Pulverización automática

3M™ Scotch-Weld™ Adhesivo de Contacto de Neopreno de Alto Rendimiento 1357 • 1357-L



Mercantil Corma

Información de manejo/ aplicación

Al unir chapas de madera, el éxito depende de muchas variables, como las condiciones ambientales, el proceso de unión, el tipo de material base, el tipo de chapa, el tipo de adhesivo y los sistemas de acabado de la capa superior, por nombrar algunos. Es responsabilidad del usuario probar minuciosamente la idoneidad de cualquier adhesivo para unir chapas de madera. También se recomienda seguir las recomendaciones de los fabricantes de carillas y las pautas de la industria.

Instrucciones de uso:

1. Preparación de la superficie: elimine todo el polvo, suciedad, aceite, grasa, cera, pintura suelta, etc. Limpiar con un solvente como metil etil cetona (MEK) ayudará a preparar la superficie para la unión.*

2. Temperatura de aplicación: Para obtener mejores resultados, la temperatura del adhesivo y de las superficies a unir debe ser de al menos 65 °F (18 °C). Si se almacena a menos de 30 °F (-1 °C), caliéntelo a temperatura ambiente únicamente en una habitación cálida (no exceda los 120 °F (49 °C) y luego agite bien).

3. Aplicación: Revuelva o agite bien antes de usar para obtener resultados óptimos. Aplique de 2,5 g a 3,5 g/pie² de peso seco a cada superficie. Las superficies inusualmente porosas requerirán más adhesivo.

4. Tiempo de secado: El adhesivo se seca en unos 10 minutos. La humedad alta retardará el secado; las temperaturas altas acelerarán el secado. Este adhesivo tiene un rango de unión de aproximadamente 30 minutos cuando se aplica a ambas superficies de unión en condiciones de 70 °F (21 °C) y 35 % de humedad relativa. Si el adhesivo se seca demasiado, aplique otra capa delgada de adhesivo a una superficie, deje que se seque. se vuelven ligeramente pegajosos y se adhieren.

La humedad relativa superior al 50 % puede provocar enrojecimiento (condensación de humedad en la superficie) y una falsa unión. Para evitar esto, recomendamos una temperatura de secado forzado de 180 a 220 °F (82 a 104 °C). El secado forzado también ayudará a eliminar el disolvente más rápidamente.

5. Ensamblaje: Se pueden usar espaciadores, como clavijas o tiras de laminado, para ayudar a prevenir el contacto prematuro entre adhesivo y adhesivo antes de la colocación. Deslícelo fuera de los espaciadores y aplique una presión uniforme, trabajando hacia los bordes. Se debe utilizar un rodillo de 3 pulgadas con presión corporal máxima para ayudar a garantizar un contacto y una unión adecuados, especialmente en los bordes. Se prefiere el uso de un rodillo de presión para un rendimiento óptimo. Los conjuntos adheridos se pueden mecanizar, recortar, etc. inmediatamente después de la unión.

6. Limpieza: Los residuos de adhesivo del adhesivo de contacto de neopreno de alto rendimiento 3MTM Scotch-Weld™ 1357 y 1357-L se pueden eliminar de las superficies expuestas con solventes como metil etil cetona (MEK) o limpiador industrial de base cítrica 3MTM.* Para lavar líneas de fluido utilizar MEK.

*Cuando use solventes, apague todas las fuentes de ignición, incluidas las luces piloto, y siga las precauciones e instrucciones de uso del fabricante.

3M™ Scotch-Weld™
Adhesivo de Contacto de Neopreno de Alto Rendimiento
 1357 • 1357-L



Sugerencias de equipos de aplicación

El equipo de aplicación adecuado puede mejorar el rendimiento del adhesivo. Sugerimos el siguiente equipo de aplicación para la evaluación del usuario a la luz del propósito particular del usuario y del método de aplicación.

1. Bombeo: Se sugiere una bomba de diseño divorciado 2:1. Todas las mangueras de material deben estar revestidas de nailon o PVA. Las empaquetaduras y prensaestopas en contacto con el adhesivo deben ser de Teflón®.

2. Rociar:

Pistola rociadora	Cabezal de aire	Punta de fluido	Presión de aire	Requerimiento de aire aproximado*	Flujo de fluido**
DeVilbiss JGA, MSA	777	FX (.042")	80 psi	18 1/2 CFM	6 fl. oz./min.
Binks No. 95 or 2001	63PH	63BSS (.046")	80 psi	23 CFM	6 fl. oz./min.

Estos adhesivos no se recomiendan para pulverización sin aire.

*5 H.P. Compresor para uso continuo.

**Para medir el flujo de fluido: presurice la fuente de fluido únicamente; jale el gatillo, haga fluir el material hacia el dispositivo de medición para

60 segundos, aumente o disminuya la presión de la fuente de fluido para obtener el flujo de fluido deseado.

3. Brocha/Rodillo: Se pueden utilizar brochas/rodillos típicos diseñados para pintura a base de aceite.

Características típicas de rendimiento del adhesivo

Nota: La siguiente información y datos técnicos deben considerarse representativos o típicos únicamente y no deben utilizarse con fines de especificación.

Adhesivo de contacto de neopreno de alto rendimiento 3M Scotch-Weld™ 1357 y 1357-L

Resistencia al pelado a 180°: Iona/acero			Resistencia al corte de superposición: 1/8" abedul/abedul		
Tiempo @75°F (24°C)	Temperatura de prueba	Valor (libras/pulgadas de ancho)	Tiempo @75°F (24°C)	Temperatura de prueba	Valor (lbs./sq./pulg.)
1 día	75°F (24°C)	16	+2 semanas	75°F (24°C)	452
3 días	75°F (24°C)	31	+3 semanas	75°F (24°C)	536
5 días	75°F (24°C)	42	+3 semanas	-30°F (-34°C)	964
7 días	75°F (24°C)	26	+3 semanas	180°F (82°C)	199
2 semanas	75°F (24°C)	24	+3 semanas	225°F (107°C)	158
3 semanas	75°F (24°C)	23			
+3 semanas	-30°F (-34°C)	13			
+3 semanas	150°F (66°C)	18.5			
+3 semanas	180°F (82°C)	12			

3M™ Scotch-Weld™ Adhesivo de Contacto de Neopreno de Alto Rendimiento 1357 • 1357-L



Mercantil Corma

Almacenamiento	Almacene el producto a 60-80°F (16-27°C) para una vida útil máxima de almacenamiento. Las temperaturas más altas pueden reducir la vida normal de almacenamiento. Las temperaturas más bajas pueden causar un aumento de la viscosidad de naturaleza temporal. Rotar las existencias según el principio de “primero en entrar, primero en salir”.
Duración	Cuando se almacena en las condiciones recomendadas en el envase original sin abrir, el adhesivo de contacto de neopreno de alto rendimiento 3MTM Scotch-Weld™ 1357 y 1357-L tiene una vida útil de 15 meses.
Información de precaución	Consulte la etiqueta del producto y la hoja de datos de seguridad del material para obtener información sobre salud y seguridad antes de usar este producto. Para obtener información adicional sobre salud y seguridad, llame al 1-800-364-3577 o al (651) 737-6501.
Uso del producto	Todas las declaraciones, información técnica y recomendaciones contenidas en este documento se basan en pruebas o experiencias que 3M considera confiables. Sin embargo, muchos factores fuera del control de 3M pueden afectar el uso y desempeño de un producto 3M en una aplicación particular, incluidas las condiciones bajo las cuales se usa el producto y el tiempo y las condiciones ambientales en las que se espera que funcione. Dado que estos factores están exclusivamente dentro del conocimiento y control del usuario, es esencial que el usuario evalúe el producto 3M para determinar si es apto para un propósito particular y adecuado para el método de aplicación del usuario.
Garantía y remedio limitado	A menos que se indique lo contrario en la documentación del producto de 3M, en los prospectos o en el embalaje del producto para productos individuales, 3M garantiza que cada producto de 3M cumple con las especificaciones aplicables en el momento en que 3M envía el producto. Los productos individuales pueden tener garantías adicionales o diferentes según lo indicado en la literatura del producto, los prospectos o los paquetes del producto. 3M NO OFRECE OTRAS GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO, PERO NO LIMITADO A, CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR O CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA QUE SURJA DEL CURSO DE NEGOCIO, COSTUMBRE O USO DEL COMERCIO. El usuario es responsable de determinar si el producto 3M es apto para un propósito particular y adecuado para la aplicación del usuario. Si el producto 3M está defectuoso dentro del período de garantía, su recurso exclusivo y la única obligación de 3M y del vendedor será, a opción de 3M, reemplazar el producto o reembolsar el precio de compra.
Limitación de responsabilidad	Excepto donde lo prohíba la ley, 3M y el vendedor no serán responsables de ninguna pérdida o daño que surja del producto 3M, ya sea directo, indirecto, especial, incidental o consecuente, independientemente de la teoría legal afirmada, incluida la garantía, el contrato, la negligencia o la estricta responsabilidad.

ISO 9001:2000

Este producto de la División de Cintas y Adhesivos Industriales fue fabricado bajo un sistema de calidad de 3M registrado según las normas ISO 9001:2000.

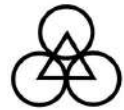
3M

Negocios Industriales

División de Adhesivos y Cintas Industriales

3M Center, Building 21-1W-10, 900 Bush Avenue
St. Paul, MN 55144-1000
800-362-3550 • 877-369-2923 (fax)
www.3M.com/industrial

3M y Scotch-Weld son marcas comerciales de 3M Company.
Teflón es una marca registrada
E.I. DuPont de Nemours, Co. Impreso en EE.UU.
©3M 2006 78-6900-0940-8 (11/06)

3M**Fastbond™****Adhesivo de Contacto 2000-NF y Aerosol Activador n.º 1****Mercantil Corma****Datos técnicos****Agosto, 2005**

Descripción del Producto El adhesivo de contacto de neopreno 3M Scotch-Weld 5 es un adhesivo de contacto pulverizable que se puede utilizar para unir muchos laminados de plástico de alta presión a madera, tableros de partículas, metal y otras superficies.

Características

- Pegado inmediato sin calor.
- Fuerza de manipulación inmediata.
- Une espumas flexibles de poliuretano y látex, laminados plásticos, madera, madera contrachapada, tableros de partículas, telas, fibras, aluminio, acero galvanizado y muchos plásticos.
- Postformable y resistente al calor.
- Co-rociado con sistemas de rociado de mezcla externa de componentes plurales: sin premezcla, sin vida útil limitada.
- Disponible en color azul, naranja claro o neutro.

Nota: No se recomienda para unir superficies de acero desnudas (a menos que se sequen forzosamente y se protejan de la humedad). Las superficies de acero imprimadas o pintadas deben probarse minuciosamente para detectar corrosión y compatibilidad con el adhesivo de contacto Fastbond 2000-NF y el activador en aerosol n.º 1 antes de su uso.

Nota: Este producto está diseñado para aplicarse entre dos sustratos. Aplicación a sustratos que resulta en exposición directa del adhesivo.

a la luz puede provocar una eventual decoloración del adhesivo expuesto. La exposición directa se puede controlar mediante una aplicación adecuada de pulverización. El adhesivo puede traspasar telas muy finas.

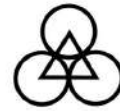
Nota especial

Al unir chapas de madera, el éxito depende de muchas variables, como las condiciones ambientales, el proceso de unión, el tipo de material base, el tipo de chapa, el tipo de adhesivo y los sistemas de acabado de la capa superior, por nombrar algunos. Para enchapados de madera sin soporte, no se recomiendan los adhesivos de contacto a base de agua. Es responsabilidad del usuario probar minuciosamente la idoneidad de cualquier adhesivo para unir chapas de madera. También se recomienda seguir las recomendaciones de los fabricantes de carillas y las pautas de la industria.

Propiedades físicas típicas

Nota: La siguiente información y datos técnicos deben considerarse representativos o típicos únicamente y no deben utilizarse con fines de especificación.

	3M™ Fastbond™ Contact Adhesive 2000-NF	3M™ Fastbond™ Spray Activator #1
Viscosidad (aprox.)	200-750 cps	Como agua
Viscosímetro Brookfield	RVF #2 sp. @ 20 rpm @ 80°F (27°C)	
Sólidos (por peso)	47-51%	15-19%
Base	Policloropreno	Sal inorgánica
Color	Azul, naranja claro o neutro	Transparente
Peso neto	8.9-9.3 lbs./gal.	9.4-9.8 lbs./gal.
Punto de inflamación	No	No
Cobertura a 3 g/pie² de peso seco	690 pies ² /gal. (incluido activador)	Incluido en adhesivo
Método de aplicación	Co-aspersión	Co-aspersión
Proporción de co-aspersión	15 partes	1 parte
pH	10-11	4.4-5.4



Sugerencias de equipos de aplicación

Nota: El equipo de aplicación adecuado puede mejorar el rendimiento del adhesivo. Sugerimos el siguiente equipo de aplicación para la evaluación del usuario a la luz del propósito particular del usuario y del método de aplicación.

Equipo de pulverización atomizadora de aire:

Cuando se pulveriza a mano, se utilizan aplicadores de componentes plurales (co-aspersión). Estos aplicadores rocían activador y adhesivo a través de boquillas de fluido separadas y la mezcla se produce fuera del aplicador de rociado.

Para los sistemas de pulverización automática, se utilizan aplicadores de pulverización separados para el activador y el adhesivo, con los aplicadores orientados de modo que los patrones de pulverización converjan y se mezclen antes de llegar al sustrato.

Nota: NO es posible mezclar previamente el adhesivo y el activador antes de rociar, lo que inutiliza el adhesivo.

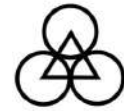
Aplicadores de pulverización de mano	Cabezal de aire	Boquilla de fluido	Presión de aire de atomización	Approximate Air Requirement
Binks Mach 1PC H.V.L.P.	91 PC	94F (.055")	15-30 psi	6 scfm @ 15 psi
Graco Optimizer 2K H.V.L.P.	188-754	185-702 (.055")	25-35 psi	6 scfm @ 15 psi
Mattson Cross-Fire H.V.L.P.	81270	82017 (.050")	15-30 psi	6 scfm @ 15 psi
DeVilbiss Pro Bond 2K	28L	FF (.055")	25-35 psi	6 scfm @ 15 psi

Aplicadores de pulverización de mano	Cabezal de aire	Boquilla de fluido	Presión de aire de atomización	Approximate Air Requirement
Binks Mach 1PC H.V.L.P.	91 PC	94F (.055")	15-30 psi	6 scfm @ 15 psi
Binks Mach 1A H.V.L.P. (Adhesive)	91 P	94F (.055")	15-30 psi	11 scfm @ 30 psi
Binks Mach 1A H.V.L.P. (Activator)	91 P	90F (.030")	15-30 psi	11 scfm @ 30 psi
Binks 21, 61, 95A (Adhesive)	66SD-3	65SS (.059")	15-30 psi	6 scfm @ 15 psi
Binks 21, 61, 95A (Activator)	66S	63SS (.028")	10-15 psi	3.4 scfm @ 30 psi
DeVilbiss AGX (Adhesive)	30	FF (.055")	15-30 psi	6 scfm @ 20 psi
DeVilbiss AGX (Activator)	30	G (.028")	10-15 psi	6 scfm @ 20 psi
DeVilbiss AGXV H.V.L.P. (Adhesive)	33A	FF (.055")	15-30 psi	12 scfm @ 30 psi
DeVilbiss AGXV H.V.L.P. (Activator)	33A	G (.028")	10-15 psi	6 scfm @ 20 psi

PARA MEDIR EL FLUJO DE FLUIDO

Aplicadores manuales: Presurice únicamente la fuente de adhesivo. Dirija la boquilla de fluido adhesivo hacia un dispositivo de medición. Apriete el gatillo y haga fluir el material hacia el dispositivo de medición durante 60 segundos. Aumente o disminuya la presión de la fuente de fluido para obtener el flujo de fluido deseado. El flujo de fluido del activador debe ajustarse en una proporción de 15 a 1 cuando se pulveriza conjuntamente. La medición se puede realizar tanto por peso como por volumen.

Aplicadores automáticos: Presurice únicamente la fuente de fluido adhesivo. Active el gatillo y haga fluir el adhesivo hacia el dispositivo de medición durante 60 segundos. Aumente o disminuya la presión del fluido para obtener el flujo de fluido deseado. Cuando el flujo de fluido adhesivo esté correctamente ajustado, repita el proceso con el aplicador de spray activador, ajustando el flujo de fluido a una quinceava parte del flujo de fluido adhesivo. La medición se puede realizar tanto por peso como por volumen.

**Sugerencias de equipos de aplicación (continuación)****Suministro de material:*****Ollas a presión***

Adhesivo y activador: Para obtener mejores resultados, utilice recipientes a presión de acero inoxidable. Se pueden usar ollas a presión que no sean de acero inoxidable si se usan con revestimiento de plástico y el tubo de inmersión y los accesorios se cambian a plástico o acero inoxidable.

Bombas

Adhesivo: Utilice una bomba de doble diafragma con cuerpo de plástico de 1 pulgada con diafragmas de Teflon® y controles de bola. Se sugiere que el fabricante haga una carrera corta de todas las bombas de diafragma antes de su uso. No utilice bombas alternativas de tipo pistón ni bombas de diafragma de menos de 1 pulgada. Cuando se utilizan bombas de diafragma, se recomienda un filtro de fluido tipo bolsa en la salida de la bomba. Se sugiere un filtro como el Graco Modelo 12, número de pieza 915-518 con una bolsa de filtro de 300 micrones, número de pieza 521-264 o equivalente.

No se pueden utilizar reguladores de fluido con este adhesivo. La presión del fluido está controlada por la presión de la bomba.

Activador: Se sugiere una bomba alternativa tipo pogo o pistón 1:1 o 2:1. Todas las piezas de la bomba en contacto con el activador deben ser de plástico o acero inoxidable.

Se pueden utilizar bombas de diafragma y reguladores de fluido (acero inoxidable o plástico en todos los componentes húmedos).

Mangueras

Todas las mangueras de fluido deben estar revestidas de nailon o polietileno. Los accesorios de las mangueras deben ser de acero inoxidable o plástico.

Nota: No utilice líneas de fluido que hayan sido utilizadas previamente con solventes, ya sean inflamables o no inflamables.

Información de manejo/aplicación

Cuando se utiliza 3M Fastbond ContactAdhesive2000-NF con Spray Activator#1, se requiere que al menos uno de cada par de sustratos a unir sea poroso o permeable al agua.

Preparación de la superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de polvo.

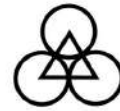
Proporción de mezcla de pulverización de activador a adhesivo

Se recomienda mezclar el adhesivo de contacto Fastbond 2000-NF con el activador de aerosol n.º 1 en una proporción de 15 partes de adhesivo por 1 parte de activador (en peso o volumen). Cuando se activa, debe ocurrir una ligera transferencia de adhesivo cuando se toca la película adhesiva inmediatamente después de la pulverización.

Aplicación

Utilice un aplicador de pulverización de mezcla externo con boquilla plural para mezclar el adhesivo con el activador para lograr una mezcla adecuada del adhesivo de contacto Fastbond 2000-NF y el activador de pulverización n.º 1. (Consulte las sugerencias de equipos de aplicación anteriores para obtener información adicional sobre el equipo de pulverización). Aplique con pulverización una capa uniforme de adhesivo mezclado a ambas superficies. (Consulte la sección de cobertura). Por lo general, una capa debería ser suficiente para ambas superficies. Asegúrese de superponer ligeramente el patrón de rociado con cada pasada del aplicador para asegurar una activación completa del adhesivo y una cobertura uniforme.

Una película opaca uniforme indica una mezcla suficiente de adhesivo de contacto Fastbond 2000-NF y activador de pulverización n.º 1.

**Información de
manejo/aplicación
(continuación)****Cobertura**

Aproximadamente 690 pies cuadrados/gal. suficiente para aplicar 345 pies cuadrados de superficie adherida en la mayoría de los sustratos, como laminado decorativo y tableros de partículas. El rendimiento óptimo se obtiene utilizando 2,5-3,5 gramos/m². Pies de adhesivo seco en cada superficie.

Nota: La cobertura variará dependiendo de la porosidad de los sustratos y la fuerza de la unión adhesiva deseada. Para laminados decorativos y tableros de partículas, el rendimiento óptimo se obtiene con 2,5 a 3,5 gramos de adhesivo seco por pie cuadrado aplicado a cada superficie. Dependiendo de los requisitos de rendimiento del usuario, se sugiere menos adhesivo si se van a unir telas, espumas, etc. En todos los casos será necesaria la evaluación del usuario para determinar los niveles óptimos de cobertura.

Tiempo de activación

Con una mezcla adecuada de adhesivo y activador y dependiendo de las condiciones ambientales, el adhesivo se activa lo suficiente como para formar uniones entre 5 y 15 segundos después de la aplicación. Dependiendo de las condiciones ambientales y los sustratos, las uniones deben realizarse dentro de (2) horas. Si bien las uniones se pueden realizar inmediatamente, la resistencia inicial óptima se obtendrá permitiendo que el adhesivo se seque la misma cantidad de tiempo que el tipo de adhesivo (solvente) anterior.

Ensamblado

Para la unión y fabricación de espuma, se puede aplicar presión a la unión mediante métodos manuales o mecánicos. Pegue las superficies recubiertas de adhesivo con suficiente presión para asegurar un buen contacto a lo largo de la línea de unión del adhesivo. Para laminados decorativos, se pueden usar espaciadores como clavijas o tiras de laminado para ayudar a prevenir el contacto y unión adhesivo/adhesivo prematuro antes de la colocación. Deslice los espaciadores y aplique una presión uniforme hacia los bordes. Se debe utilizar un rodillo de 3 pulgadas con presión corporal máxima para ayudar a garantizar un contacto y una unión adecuados, especialmente en los bordes. Los conjuntos adheridos se pueden mecanizar, recortar, etc. inmediatamente después de la unión. Se prefiere el uso de un rodillo de presión para un rendimiento óptimo.

Limpieza

Superficie de trabajo: Si el adhesivo no se ha activado, limpie las superficies con agua o con una pequeña cantidad de detergente líquido y luego con un limpiador como 3MTM Citrus Base Cleaner o equivalente. El adhesivo activado seco se puede limpiar con una combinación de limpiador y sistemas mecánicos como un cepillo de alambre.

Equipo de pulverización: Lave la parte adhesiva del equipo de pulverización con agua fría que contenga una pequeña cantidad de detergente* y luego enjuague con agua limpia. La parte activadora del equipo de pulverización debe enjuagarse con agua limpia (sin detergente).

***Solución de limpieza:** Un litro de detergente por cinco galones de agua.

**Características típicas de rendimiento del adhesivo**

Nota: La siguiente información y datos técnicos deben considerarse representativos o típicos únicamente y no deben utilizarse con fines de especificación.

Resistencia al corte por superposición (ASTM D 1002)

Abedul de 1/8 de pulgada a abedul de 1/8 de pulgada. Co-spray adhesivo aplicado y adherido inmediatamente con presión del rodillo de presión. Se probaron las uniones después de 3 semanas de envejecimiento a 75 °F (24 °C) y 50 % de humedad relativa a una velocidad de separación de 0,2 pulgadas/min.

Temperatura de prueba	Valor (psi)
-30°F (-37°C)	1000
75°F (24°C)	350
180°F (82°C)	50
200°F (93°C)	40
225°F (107°C)	30

Tasa de acumulación de resistencia al corte por superposición (ASTM D 1002)

Abedul de 1/8 de pulgada a abedul de 1/8 de pulgada. Co-spray adhesivo aplicado y adherido inmediatamente con presión del rodillo de presión. Enlaces envejecidos a 77 °F (25 °C)/50 % H.R. y 90 °F (32 °C)/90 % H.R. durante el tiempo indicado y luego probados a una velocidad de separación de 0,2 pulgadas/min. a 75°F (24°C).

Tiempo	Valor (psi)	
	77°F (25°C)/50% H.R. Envejecido	90°F (32°C)/90% H.R. Envejecido
1 min.	55	55
15 min.	75	75
30 min.	130	160
60 min.	160	180
90 min.	165	190
2 horas	170	190
4 horas	230	215
8 horas	260	255
24 horas	290	315
3 días	320	340
7 días	350	350
14 días	350	350
21 días	350	350

Resistencia a la tracción en plano (ASTM C 297)

Laminado de alta presión sobre tablero de partículas. El adhesivo se roció conjuntamente y se unió inmediatamente con presión del rodillo de presión. Bonds envejecidos durante 3 semanas a 75 °F (24 °C)/50 % H.R. y luego probados a una velocidad de separación de 0,05 pulgadas/min.

Temperatura de prueba	Valor (psi)
75°F (24°C)	84
180°F (82°C)	25
200°F (93°C)	25
225°F (107°C)	25

Resistencia al calor de espuma a espuma

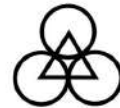
Se hizo una unión por pellizco (borde de cuchillo) de espuma de uretano de 4 pulgadas de espesor (1,2 lb/pie 3), rociando conjuntamente el adhesivo y uniéndolo inmediatamente con presión manual. Luego, la unión se colocó inmediatamente en un horno a 160°F (91°C) durante 3 meses.

Resultado de la prueba:

- No se abre ni se separa la unión por pellizco.
- No hay degradación ni endurecimiento de la línea de unión adhesiva.

Fastbond™

Adhesivo de Contacto 2000-NF y Aerosol Activador n.º 1



Mercantil Corma

Almacenamiento	La mejor temperatura de almacenamiento es 60-80°F (16-27°C). Las temperaturas más altas reducen la vida normal de almacenamiento. Las temperaturas más bajas provocan un aumento de la viscosidad de naturaleza temporal. Este adhesivo dispersado en agua quedará inutilizable si se almacena durante un tiempo prolongado por debajo de 40 °F (4 °C). Rotar las existencias según el principio de “primero en entrar, primero en salir”. Proteger de la congelación.
Duración	Cuando se almacenan a la temperatura recomendada en el envase original sin abrir, estos productos tienen una vida útil de 15 meses a partir de la fecha de envío.
Información de precaución	Consulte la etiqueta del producto y la hoja de datos de seguridad del material para obtener información sobre salud y seguridad antes de usar este producto.
Uso del producto	Todas las declaraciones, información técnica y recomendaciones contenidas en este documento se basan en pruebas o experiencias que 3M considera confiables. Sin embargo, muchos factores fuera del control de 3M pueden afectar el uso y desempeño de un producto 3M en una aplicación particular, incluidas las condiciones bajo las cuales se usa el producto y el tiempo y las condiciones ambientales en las que se espera que funcione. Dado que estos factores están exclusivamente dentro del conocimiento y control del usuario, es esencial que el usuario evalúe el producto 3M para determinar si es apto para un propósito particular y adecuado para el método de aplicación del usuario.
Garantía y remedio limitado	A menos que se indique lo contrario en la documentación del producto de 3M, en los prospectos o en el embalaje del producto para productos individuales, 3M garantiza que cada producto de 3M cumple con las especificaciones aplicables en el momento en que 3M envía el producto. Los productos individuales pueden tener garantías adicionales o diferentes según lo indicado en la literatura del producto, los prospectos o los paquetes del producto. 3M NO OFRECE OTRAS GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO, PERO NO LIMITADO A, CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR O CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA QUE SURJA DEL CURSO DE NEGOCIO, COSTUMBRE O USO DEL COMERCIO. El usuario es responsable de determinar si el producto 3M es apto para un propósito particular y adecuado para la aplicación del usuario. Si el producto 3M está defectuoso dentro del período de garantía, su recurso exclusivo y la única obligación de 3M y del vendedor será, a opción de 3M, reemplazar el producto o reembolsar el precio de compra.
Limitación de responsabilidad	Excepto donde lo prohíba la ley, 3M y el vendedor no serán responsables de ninguna pérdida o daño que surja del producto 3M, ya sea directo, indirecto, especial, incidental o consecuente, independientemente de la teoría legal afirmada, incluida la garantía, el contrato, la negligencia o la estricta responsabilidad.

ISO 9001:2000

Este producto de la División de Cintas y Adhesivos Industriales fue fabricado bajo un sistema de calidad de 3M registrado según las normas ISO 9001:2000.

3M

Negocios Industriales
División de Adhesivos y Cintas Industriales

3M Center, Building 21-1W-10, 900 Bush Avenue
St. Paul, MN 55144-1000
800-362-3550 • 877-369-2923 (fax)
www.3M.com/industrial

Setflash es una marca registrada de Erdec
Engineering Corp.
Teflón es una marca registrada de E.I. DuPont de
Nemours Co. Impreso en EE.UU.
©3M 2005 78-6900-3502-3 (8/05)