Información Técnica

Adhesivo Cianoacrilato **LOCX 4414**

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

LOCX® 4414 es un adhesivo de cianoacrilato de viscosidad media y grado industrial. Cura a temperatura ambiente y permite realizar uniones altamente resistente en plásticos y metales.

APLICACIONES TIPICAS

Extrema rapidez en el pegado de una amplia gama de materiales.

VENTAJAS DEL PRODUCTO

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

PROPIEDADES DEL MATERIAL SIN CURAR

Producto		Etil Cianoacrilato
Apariencia		Líquido incoloro
Gravedad específica a 25ºC	(gr/Cm^3)	1.050
Viscosidad	(Cps)	120
Flash Point	(ºC)	> 85

PROPIEDADES DEL MATERIAL CURADO

Resistencia al corte	(Lbs/Pul^2)	2400 - 2700
Rango de temperatura	(ºC)	-54 a 90
Holgura máxima	(mm)	0.03
Velocidad de curado (Total)		10 segundos

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

FORMA DE APLICACIÓN

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

ACTIVADORES
Cuando la velocidad de curado sea excesivamente lenta, debido a las excesivas holguras o a la baja humedad relativa ambiente, es conveniente utilizar los activadores Locxº. El uso de los mismos puede reducir la resistencia final de la unión. Se aconseja realizar pruebas antes de utilizarlo en producción. La resistencia a la manipulación se desarrolla en segundos, sin embargo el curado [i]

(polimerización) continúa durante aproximadamente 24hs. antes de que la unión alcance su resistencia final a los agentes químicos y solventes.
Debido a que la humedad presente en la superficie de las piezas inicia el proceso de polimerización, el tipo de material a unir puede afectar significativamente la velocidad de adhesión especialmente en materiales débilmente alcalinos. La velocidad de adhesión también se puede ver afectada por la holgura de la unión. En estos casos es imprescindible el empleo del activador Locxº 5770.

BLOOMING (empañado)
El vapor generado por el adhesivo en estado líquido puede depositarse en los bordes de la unión, dejando un residuo blanco. Este inconveniente puede reducirse empleando alguna de las siguientes indicaciones:
Reducir al mínimo la cantidad de adhesivo empleado
Hacer circular aire sobre las superficies de las piezas.
Utilizar el activador Locx® 5770

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

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

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

[i]