

X/51 SR

ADESIVO POLIURETANICO PER L'INCOLLAGGIO DI MATERIALI SINTETICI



DESCRIZIONE PRODOTTO

Adesivo poliuretano monocomponente a solvente, per l'incollaggio a caldo o a freddo di pelle e tessuti a PVC plastificato, poliuretano e gomme termoplastiche e vulcanizzate trattate. È particolarmente indicato per il rivestimento di zeppe, tacchi e l'incollaggio di sottopiedi di pulizia nell'industria calzaturiera e per l'incollaggio di tessuti plastificati con PVC.

CARATTERISTICHE

Composizione :	resina poliuretano e miscela di solventi organici
Meccanismo di presa :	rilascio del solvente e reazione con agente indurente
Colore :	opalescente incolore
Solventi :	chetoni
Componenti :	monocomponente, da additivare con il 4 - 5% in peso di attivatore Desmodur® RFE o Attivatore VKL per migliorare l'adesione su PVC ad elevato contenuto di plastificante e la resistenza al calore degli incollaggi
Tempo di lavorabilità :	quattro ore con aggiunta di attivatore

DATI TECNICI

Contenuto in solidi :	20 – 22%
Viscosità :	2.700 - 3.300 mPa.s (Brookfield gir.4 vel.50 a 25°C)

Valori validi come specifica di fornitura del prodotto all'uscita dalla fabbrica.

METODO D'USO

Preparazione delle superfici: si consiglia di detergere la superficie del PVC plastificato a tampone con **Solvente ST/141**.

Lo stesso solvente è utile per pulire superfici contaminate da sostanze grasse o distaccanti.

Per l'incollaggio di gomme vulcanizzate si consiglia, dopo la normale operazione di pulizia con solvente, di eseguire il trattamento con **Primer alogenante AC/20** o **AC/23/M**.

Le suole di gomma termoplastica devono essere preventivamente trattate con **Primer AC/20** o **AC/23/M**.

Applicazione: spalmare uno strato di adesivo su entrambe le superfici da unire.

Tempo di essiccazione: l'adesivo **X/51 SR** possiede appiccicosità a freddo sufficiente per un buon impatto delle pellicole adesive entro 10' dalla spalmatura. Oltre tale intervallo di tempo l'unione delle parti è possibile solo previa riattivazione con raggi infrarossi o aria calda delle superfici adesivizzate (ad una temperatura di 50 - 60°C).

Accoppiamento: unire le parti esercitando un'adeguata pressione.

La forza dell'adesivo raggiunge il valore massimo dopo 2 - 3 gg. dall'incollaggio.

Con tempi lunghi di essiccazione e accoppiamento a caldo si realizzano incollaggi con valori di forza iniziale più elevati.

Consumo: 200 - 250 gr/m².

Diluyente: ST/121.

MAGAZZINAGGIO

12 mesi dalla data di fabbricazione per il prodotto conservato sigillato nel contenitore originale e conservato in luogo asciutto a temperature comprese tra +5° e +25°C.

Desmodur® RFE è un marchio registrato Bayer AG.



Fratelli Zucchini S.p.A.
Via C. Colombo, 6 - 44124 Ferrara - Italy
Tel. + 39 0532 782711 - Fax +39 0532 732121
info@zucchini.it - www.zucchini.it

AZIENDA CON SISTEMA
DI GESTIONE QUALITÀ
CERTIFICATO DA DNV GL
= ISO 9001 =

Le raccomandazioni relative all'applicazione e all'uso dei prodotti Fratelli Zucchini S.p.A. sono state date in buona fede sulla base della conoscenza ed esperienza di Fratelli Zucchini S.p.A. per i prodotti conservati, manipolati e applicati in condizioni normali, come indicato sulle Schede Tecniche. La variabilità dei materiali, substrati e condizioni d'uso è tale che nessuna garanzia della funzionalità d'uso per una particolare applicazione può essere desunta da questa informazione, da raccomandazioni scritte o da altro tipo di consiglio fornito. Ciascun utilizzatore ha la responsabilità di effettuare adeguate valutazioni sulla rispondenza del materiale offerto da Fratelli Zucchini S.p.A., dei suoi prodotti, servizi, raccomandazioni e suggerimenti alla specifica necessità applicativa, e deve mettere in atto test sufficienti ad assicurargli che il suo prodotto finito risulterà sicuro e adatto per l'impiego dell'utilizzatore finale. Fratelli Zucchini S.p.A. non può essere ritenuta responsabile per alcun danno diretto o indiretto sofferto per un uso errato o non corretto dei prodotti.