

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

SikaMelt®-675 IS

Hot melt de poliuretano con alta resistencia inicial para el pegado de paneles sándwich

INFORMACIÓN DE PRODUCTO TÍPICA (FURTHER VALUES SEE SAFETY DATA SHEET)

Base química	Poliuretano
Color (CQP001-1)	Blanco, negro
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad	1.11 kg/l
Viscosity (by Brookfield)	a 130 °C 6 000 mPa·s
Temperatura de ablandamiento (CQP538-5)	66 °C
Temperatura de aplicación	100 – 150 °C corto plazo máx. 1 h 160 °C ^A
Tiempo abierto (CQP559-1)	Largo
Tiempo de curado (CQP558-1)	5 h
Resistencia inicial (CQP557-1)	0.6 MPa
Resistencia a la tracción (CQP036-3)	13 MPa
Vida útil	9 meses

CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo

^{A)} válido sólo para boquilla

DESCRIPCIÓN

SikaMelt®-675 IS es un adhesivo hot melt de poliuretano reactivo que cura al exponerse a la humedad atmosférica. Gracias a su elevada resistencia inicial, es el más adecuado para pegar paneles sándwich.

VENTAJAS

- Alta resistencia en verde
- Amplio espectro de adhesión
- Bajo olor
- Propiedades de recubrimiento preeminentes
- Tiempo abierto medio para la adhesión de paneles sándwich

AREAS DE APLICACIÓN

SikaMelt®-675 IS es adecuado para el pegado permanente de plásticos polares, así como para madera, espuma, textiles, acero pintado e imprimado. Los plásticos no polares, como el PP y el PE, pueden adherirse tras un pretratamiento físico adecuado. Se utiliza para la laminación automática de revestimientos interiores, así como para aplicaciones de paneles sándwich.

Este producto es adecuado únicamente para usuarios profesionales experimentados. Deben realizarse pruebas con sustratos y condiciones reales para garantizar la adherencia y la compatibilidad de los materiales.

MECANISMO DE CURADO

SikaMelt®-675 IS cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas, el contenido de agua en el aire es menor, lo que dará como resultado una menor velocidad de curado (ver diagrama 1).

Al unir sustratos hidrofóbicos (p. ej. PP) y/o impermeables a la humedad se debe tener en cuenta un tiempo de curado significativamente mayor. Esto se aplica especialmente en aplicaciones de ensambles con un espesor de adhesivo > 100 µm. Para aplicaciones de laminación de sustratos hidrofóbicos y/o impermeables a la humedad, la capa adhesiva no deberá exceder los 100 µm. En tales casos, son obligatorias las pruebas relacionadas con el proyecto con sustratos y condiciones originales.

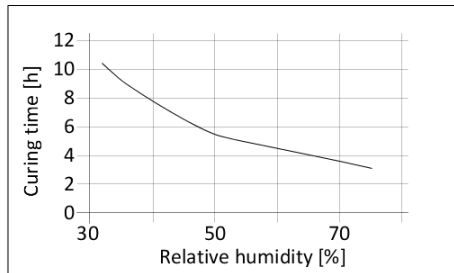


Diagrama 1: Tiempo de curado para una película de 500 µm

RESISTENCIA QUIMICA

SikaMelt®-675 IS es resistente a tensioactivos acuosos, soluciones alcalinas/ácidas débiles y temporalmente resistente a combustibles, solventes y aceites minerales.

En la resistencia química influyen varios factores, como la composición química, la concentración, el periodo de exposición y la temperatura.

Por lo tanto, se requiere una prueba relacionada con el proyecto en caso de exposición química o térmica.

METODO DE APLICACIÓN

Preparación del Soporte

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

Según la superficie y el tipo de material, puede ser necesario un pretratamiento físico o químico. El tipo de pretratamiento debe determinarse mediante pruebas preliminares.

En el caso de los metales, los mejores resultados se obtienen si los sustratos se calientan entre 40 °C y 60 °C antes del proceso de ensamble.

Aplicación

Con el equipo de procesamiento adecuado, SikaMelt®-675 IS puede aplicarse como película, punto, cordón o pulverización. Para aplicaciones automatizadas se requiere un sistema de filtrado adecuado.

Para satisfacer las propiedades de aplicación requeridas, la viscosidad del adhesivo puede ajustarse adaptando la temperatura de aplicación (véase la tabla Datos típicos del producto).

Durante las pausas, SikaMelt®-675 IS se procesará del siguiente modo:

Para pausas ≥ 1 h es necesario bajar la calefacción a 80 °C y para pausas ≥ 4 h es necesario apagar la calefacción.

Para asegurar una calidad constante durante todo el proceso de producción es obligatorio proteger el adhesivo en el tanque de fusión con nitrógeno, dióxido de carbono o aire seco (para evitar la posible reacción del producto con la humedad). En las pausas o paradas sumergir la boquilla en aceite seco para evitar el endurecimiento del adhesivo (evitar el bloqueo).

Para obtener asesoramiento sobre la selección y el montaje de equipos de procesamiento adecuados, póngase en contacto con el Departamento de Sistemas de Ingeniería de Sika Industry.

Eliminación

El equipo y las herramientas de aplicación se pueden limpiar con SikaMelt®-009. El material curado puede hincharse con SikaMelt®-001 y necesita ser eliminado mecánicamente (ver también instrucciones de limpieza).

SikaMelt®-675 IS puede eliminarse de herramientas y equipos con Sika® Remover-208 u otro solvente adecuado.

Las manos y la piel expuesta deben lavarse inmediatamente con Sika® Cleaner-350H o un limpiador de manos industrial adecuado y agua.

No utilizar solventes sobre la piel.

CONDICIONES DE ALMACENAJE

SikaMelt®-675 IS debe almacenarse a una temperatura inferior a 30 °C en un lugar seco. Para fines de transporte, la temperatura de almacenamiento se puede exceder durante un período de máx. 2 semanas hasta 60 °C.

INFORMACION ADICIONAL

La información contenida en este documento se ofrece únicamente como orientación general. El asesoramiento sobre aplicaciones específicas está disponible a previa solicitud al Departamento Técnico de Sika Industry.

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a previa solicitud:

- Hojas de Seguridad
 - Cleaning Instruction
- For SikaMelt® PUR reactive hot melt equipment

PRESENTACION

Cubeta	20 kg
Bolsa (cartón)	22 kg
Tambor	200 kg

DATOS DE BASE DEL PRODUCTO

Todos los datos técnicos recogidos en esta hoja se basan en ensayos de laboratorio. Las medidas de los datos actuales pueden variar por circunstancias fuera de nuestro control.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD E HIGIENE

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, manejo, almacenamiento de este producto y disposición de residuos, los usuarios deben consultar la versión más actualizada de la Hoja de Seguridad del producto, que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones relacionadas con la seguridad; copias de las cuales se mandarán a quién las solicite, o a través de la página "www.sika.com.mx"

NOTA LEGAL

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil y de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario debe ensayar la conveniencia de los productos para la aplicación y la finalidad deseadas. Sika se reserva el derecho de modificar las propiedades de sus productos. Se reservan los derechos de propiedad de terceras partes. Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copias de las cuales se mandarán a quién las solicite, o a través de la página "www.sika.com.mx". Asegurar el manejo de cargas de acuerdo a NOM-036-1-STPS-2018.

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

SikaMelt®-675 IS
Versión 08.02 (12 - 2024), es_MX
013409636750001020

Sika Mexicana S.A. de C.V.

Carretera Libre a Celaya Km. 8.5
Fraccionamiento Industrial Balvanera
76920 Corregidora, Queretaro
México
800 123-7452

