

PLASTICBOND

PLÁSTICOS RÍGIDOS

DESCRIPCIÓN

Adhesivo especial para encolado de PVC rígido (Tuberías y accesorios tanto de tipo sanitario como de presión, láminas, etc.).

TIPO

Basado en una resina homopolímera de Policloruro de Vinilo (PVC) y tetrahidrofurano (THF) estabilizado.

PROPIEDADES

- Soldadura química en frío de plásticos rígidos.
- Fraguado muy rápido y máxima resistencia en tuberías de presión.
- Alta viscosidad aparente y excelente fluidez.
- Elevado índice de tioxotropía, que evita el "descuelgue" en su aplicación.
- Su agarre inicial moderadamente rápido permite pequeñas rectificaciones en la ejecución de la instalación y facilita el encolado en grandes diámetros.
- Actúa como auténtico soldador químico del PVC, debido a su composición.
- Fácil aplicación y no escurre ni forma "lágrimas" en el interior de los tubos encolados
- Las uniones encoladas presentan características de resistencia y envejecimiento comparables a las del PVC rígido.

APLICACIONES

Adhesivo especialmente indicado para:

Soldadura de tuberías de PVC, perfiles de PVC, juguetes, poliéster, modelismo, bricolaje,...

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Propiedades del material envasado:

Viscosidad (Brookfield RVT, 20 rpm, Sp.3)	Aprox. 5700 mPa s
Contenido en sólidos	19.7 %
Peso específico	Aprox. 0,96 g/mL
Inflamabilidad	Muy inflamable
Tiempo abierto (a 23°C)	Máx. 3 min
Capacidad de relleno / holgura máxima	0.6 mm
Tiempo de secado a presión (en condiciones normales)	24 h
Temperatura de aplicación	-5 a +30°C
Temperatura de servicio	-5 a +50°C

Revisión: F0423-01-01

Fecha: 2012-08-03



GYMCOL S.A
Pol. Ind. Juan Carlos I
Avda. de la Foia,44
E-46440 Almussafes (Valencia) SPAIN
Tel.: (34) 902 99 54 64
e-mail: info@gymcol.es
Web: www.gymcol.es

MODO DE EMPLEO

Unión de tubos: En primer lugar se debe proceder a la preparación de los tubos, cortándolos en ángulo recto y biselando los cantos en un ángulo de unos 15°. Posteriormente, limpiar y desengrasar el tubo y el manguito con papel absorbente impregnado con LIMPIADOR PVC. Aplicar PLASTICBOND desde la cánula del tubo formando una delgada capa primero en el manguito y posteriormente en el tubo. Insertar el tubo inmediatamente y dejar durante 30 s que PLASTICBOND desarrolle la unión inicial. Retirar el adhesivo sobrante con un papel absorbente humedecido con LIMPIADOR PVC. No debe manipularse la unión en los siguientes 5 minutos.

PLASTICBOND cura en unas 8 horas dependiendo de las condiciones climáticas, aunque se recomienda esperar 24 horas antes de aplicar presiones superiores a 1,5 atmósferas.

Unión de piezas de plástico rígido: Limpiar la zona a unir mediante un paño humedecido en LIMPIADOR PVC o con un desengrasante que no afecte a la superficie del plástico. Depositar una fina capa de PLASTICBOND sobre una de las superficies y colocar inmediatamente la otra en la posición deseada. Mantener las piezas unidas durante unos minutos mientras se desarrolla la fuerza adhesiva. El pegado es completo al cabo de las horas, dependiendo de la superficie pegada y las condiciones ambientales.

ALMACENAMIENTO

Este producto, almacenado en el envase de origen y en un lugar fresco y seco, mantiene sus propiedades al menos durante 1 año. Por ser un producto muy inflamable deben tomarse las debidas precauciones y almacenarlo lejos de llamas, chispas y focos de calor, en áreas con prohibición de fumar.

PRESENTACIÓN

Consulta en página web www.gymcol.es

LIMPIEZA

El producto fresco se elimina con un trapo empapado en LIMPIADOR PVC. El PLASTICBOND ataca el PVC rígido, por lo que debe evitarse todo contacto accidental de las piezas con el producto.

SEGURIDAD E HIGIENE

Para más información consultar hojas de seguridad del producto.

Los datos reflejados están basados en nuestros actuales conocimientos, no tienen como finalidad asegurar unas determinadas propiedades. Es responsabilidad del usuario establecer la idoneidad de la información facilitada con el uso particular que vaya a realizar el producto.