

Adhesivo Instantáneo de uso general AI01

Tipo de producto: Adhesivo Instantáneo

Descripción del producto:

El adhesivo instantáneo AI01 de Xinova es un adhesivo transparente de viscosidad media que pega en segundos todo tipo de materiales, incluyendo superficies poco activas como fibra de vidrio, artículos de piel y madera. Por su viscosidad y versatilidad, esta adhesivo es la mejor opción para adherir con holguras pequeñas.

Propiedades físicas del producto en estado líquido:

Compuesto Base	Etil cianoacrilato
Apariencia	Líquido transparente
Viscosidad (cP a 20°C)	100 cP
Gravedad específica	1.06
Punto de inflamación	85°C
Vida útil del producto	1 año (sin abrir)

Cumple con la siguiente especificación militar:

Mil-A-46050C
Type II, Class 2

Propiedades de curado:

La humedad del ambiente y las superficies a ensamblar iniciarán el proceso de polimerización. La fuerza suficiente para manejar las partes ensambladas se alcanzará en segundos, dependiendo de los materiales ensamblados, las condiciones ambientales y la holgura del ensamble. El producto continuará el proceso de curado por 24 horas hasta alcanzar la fuerza máxima de adhesión.

Tiempos de adhesión (85oC y HR 65%):

Material	Tiempo de adhesión
Acero al carbón	8 a 12 segundos
Aluminio	8 a 14 segundos
Neopreno	< 6 segundos
ABS	5 a 13 segundos
Polycarbonato	10 a 25 segundos
PVC	3 a 7 segundos
Pino	2 a 5 segundos

La holgura del ensamble afecta la velocidad de curado. Holguras pequeñas curan en menos tiempo. El uso de los activadores A12 y A452 de Xinova aceleran el tiempo de curado de los adhesivos instantáneos pero pueden también disminuir la fuerza de adhesión del ensamble.

Propiedades del producto en estado sólido:

Apariencia	Solido transparente
Rango de temperatura	- 53°C a 93°C
Temperatura de ablandamiento	165°C
Índice de refracción (ND 20)	1.49
Tiempo total de curado	24 hrs
Resistencia dieléctrica (KV/mm)	11.6
Constante dieléctrica (@ 1Kc)	5.4
COE (in/in/F)	0.000126
Resistencia a la tensión (N/mm ²)	22.1 (3200 psi)
Solubilidad	Acetona, nitrometano, dimetilformamida

Resistencia al corte después de 48 hrs (20 a 25°C)

Sustrato	Rango en N/mm ²
Acero al carbón granallado	18 a 26
Aluminio	11 a 18
Neopreno	>10
ABS	>5
Polycarbonato	>5
PVC	>6

Resistencia Química

Resistencia al corte en acero al carbón después de 12 meses de inmersión

Solvente	% de retención
Aceite automotriz	90
Gasolina	100
Tricloroetano	100
Freón TA	100
10% NaOH	0
10% Hcl	0
Agua	0

Instrucciones de uso

Limpie bien las superficies a ensamblar

- Aplique una o varias gotas de adhesivo en el área a ensamblar, asegurándose de que cubran la superficie completa, dejando una película de adhesivo lo más delgado posible.
- Ensamble y mantenga presión sobre las partes ensambladas por unos cuantos segundos. Es muy importante que las partes ensambladas no se muevan durante este tiempo para lograr una buena adhesión. El ensamble tendrá suficiente fuerza para ser utilizado después de 60 segundos aunque continuará el proceso de curado por 24 horas cuando alcanzará la fuerza máxima de adhesión.
- Limpie el exceso de adhesivo en la boquilla del adhesivo y tápelo. Los adhesivos instantáneos tendrán una vida útil menor después de abiertos por primera vez debido a la contaminación de la humedad del aire.

Por el proceso de polimerización, es posible que aparezca una ligera coloración blanca en las partes ensambladas después de la adhesión. Si esto sucede, limpie la superficie con acetona.

Almacenamiento

Almacene el producto en un lugar fresco, seco y que no esté expuesto a los rayos directos del sol. Nuestros adhesivos tendrán una vida útil mayor si se almacenan en refrigeración pero deberá dejarlos regresar a la temperatura ambiente antes de usarlos.

Para mayor información consulte la hoja de seguridad de materiales.

Nota: La información contenida en esta hoja de datos técnicos es considerada como confiable. Xinova S.A. de C.V. no asume ninguna responsabilidad o cargo por resultados obtenidos por el usuario en donde Xinova no tiene control alguno sobre las diferentes variables en la preparación de las superficies, técnicas de aplicación, curado o almacenamiento. Los usuarios finales son los únicos responsables de realizar sus propias pruebas de evaluación de este producto con anterioridad a su uso en sus procesos de manufactura para determinar si el producto es adecuado para la aplicación específica. Utilice esta información como una guía únicamente.

