

I. Scadenza & Controllo: qualità del materiale adesivo

Verificare che il prodotto abbia una data di scadenza seguendo l'etichetta del prodotto. Tutti i prodotti in fusti e Bi-Cartucce hanno una durata di conservazione di 9 mesi. La data di scadenza decorre dalla data di spedizione dagli stabilimenti di produzione di MASTIKOL.

Come leggere la data di scadenza:

- I.1.1. Individuare l'etichetta del prodotto sulla bi-cartuccia
- I.1.2. Registrare il numero di lotto situato a destra sotto il logo MASTIKOL



Se il prodotto ha una scadenza entro i 9 mesi, procedere con i successivi controlli di qualità.

- I.1.3. Rimuovere il cappuccio protettivo ed esaminare visivamente le due aperture per eventuali ostruzioni

Se ci sono ostruzioni, il blocco deve essere rimosso!!



- I.1.1.1. Caricare la cartuccia nella pistola erogatrice, assicurandosi che i pistoni siano allineati correttamente con l'asta di spinta (A)
Quindi chiudere "l'aggancio" di plastica nero (B)



(A)



(B)

- I.1.1.2. Estrudere (spurgare) una piccola quantità di materiale dalla bi-cartuccia fino a quando entrambi i materiali non siano fuoriusciti e siano livellati alle aperture. Questo per garantire che i pistoni siano a livello nella bi-cartuccia per evitare miscele inconsistenti.



- I.1.1.3. Inserire il miscelatore statico (fornito con la cartuccia) e ruotare la baionetta per ingaggiare e bloccare



I.1.1.4. L'adesivo ben miscelato deve essere di colore nero. La miscela deve essere liscia e uniforme



I.1.1.5. Se si ottiene un colore uniforme, l'adesivo è pronto per l'uso. In caso contrario, ripetere i passaggi di pulizia e spurgo



II. Procedura Incollaggio Laboratorio & Cantiere

II.1. Rimuovere ogni tipo di primer e vernice attraverso un'abrasione aggressiva, dopodiché rendere la superficie asciutta e pulita perfettamente. Utilizzare solo utensili (spazzole/dischi ec.) che non partecipino all'inquinamento dei materiali costruttivi rilasciando residui, i consumabili devono essere in acciaio inossidabile o di materiale inerte.



bonding procedure



II.2. L'area abrasa deve essere pulita con MK-WIPES. Il movimento delle salviette dovrebbe essere orizzontale e in una sola direzione per rimuovere i residui di abrasione senza riportarli sulla superficie



bonding procedure

II.3. Pulire attraverso MK-WIPES anche la base del Masterplate (componente metallico Arpione)

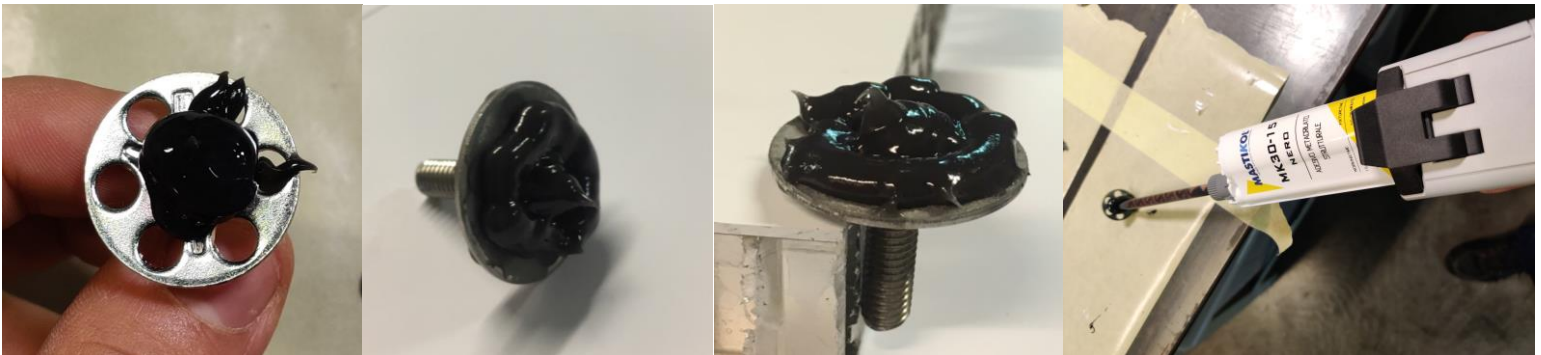


II.4. Spurgare l'adesivo attraverso l'ugello del miscelatore per garantire un colore nero uniforme prima dell'applicazione!



II.5. AVVERTENZA: VERIFICARE SEMPRE IL COLORE OMOGENEO PRIMA DI OGNI APPLICAZIONE

II.6. Applicare l'adesivo in massa al centro della piastra di fissaggio assicurandosi di applicare un quantitativo sufficiente affinché sia visibile tutto intorno al bordo del dispositivo di fissaggio una volta premuto sulla superficie



II.7. In caso di superfici che possano interagire con i magneti:

Posizionare il magnete ad anello lungo la punta fino al contatto con la base dell'arpione senza adesivo

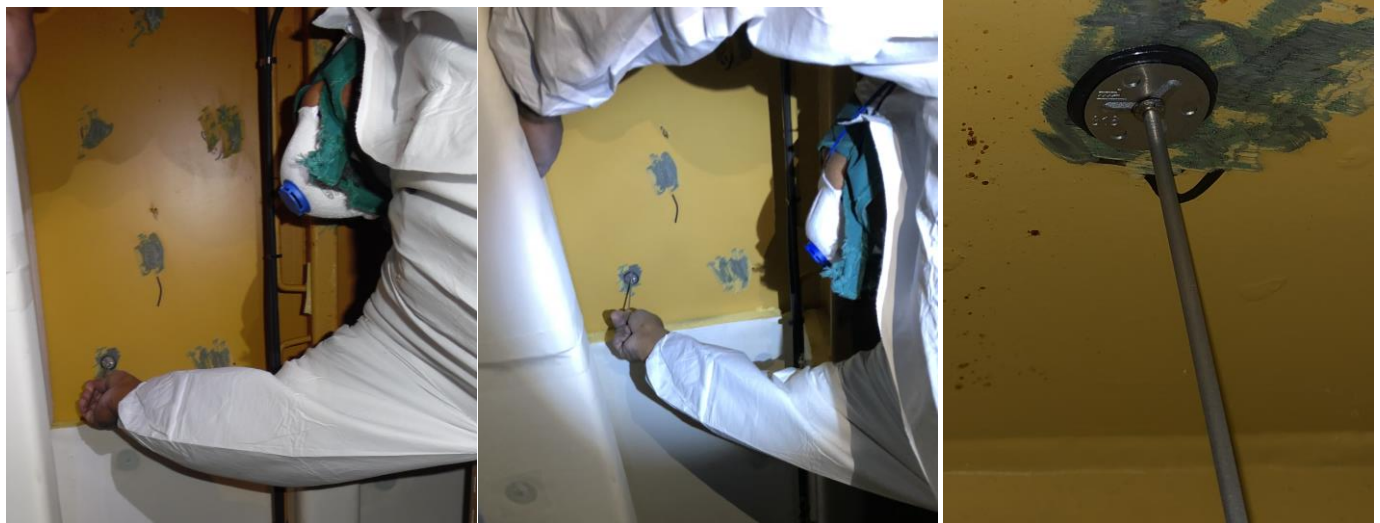


In caso di superfici che NON possano interagire con i magneti:

Rimuovere la pellicola protettiva del rosso Tape già predisposto sulla base del componente senza adesivo



II.8. Applicare il componente metallico nella posizione desiderata. È possibile far scorrere leggermente il componente di fissaggio per riposizionarlo se necessario, ma il dispositivo di fissaggio non deve mai essere sollevato dalla superficie e riapplicato! Non eccedere nel disturbare l'adesivo per evitare l'arresto della reazione



PERMETTERE AL MAGNETE DI ATTRARRE LA BASE ALLA PARETE METALLICA o SCHIACCIARE IL TAPE SULLA PARETE METALLICA CON FORZA
RILASCIARE L'ARPIONE



II.9. Se il componente di fissaggio deve essere riposizionato e riapplicato, l'adesivo può essere rimosso sia dalla superficie in acciaio sia dal componente di fissaggio usando MK-WIPES finché è ancora bagnato, asciutto ma non polimerizzato. In caso di adesivo già polimerizzato procedere alla sua rimozione per mezzo di un'azione meccanica con un utensile che lo possa separare dalla superficie.

I passaggi 3-5 devono quindi essere ripetuti!

II.10. L'adesivo dovrebbe essere visibile come se "schiacciato" attorno al Componente. Questo per garantire una copertura



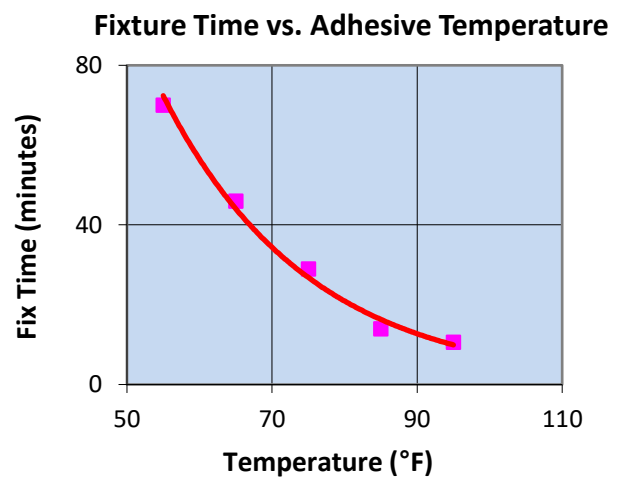
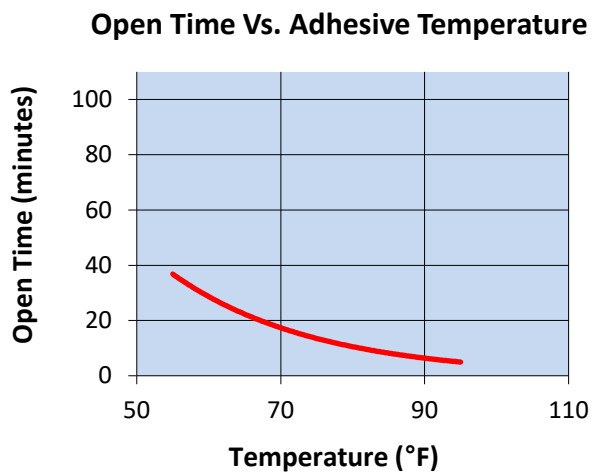
II.11. Se l'eccesso di adesivo deve essere pulito dopo la giunzione per ragioni estetiche, questo dovrebbe essere eseguito mentre l'adesivo è ancora liquido e mentre il componente di fissaggio è tenuto in posizione in modo da non disturbare il legame



II.12. Il componente non deve essere toccato fino al raggiungimento del tempo di fissaggio. Si prega di consultare la tabella qui sotto per l'influenza della temperatura sul tempo di fissaggio.

III. Profilo della reazione in funzione della Temperatura

Temp (°F)	Temp (°C)	Open time (min)	Fixture time (min)
55	13	35	70
65	18	24	46
75	24	15	29
85	29	7	14
95	35	2	11



Condizioni di pericolo saldatura evitate e tempistiche di refitting ridotte



CONCLUDERE LE OPERAZIONI DI ALLESTIMENTO SECONDO LE PROCEDURE UNA VOLTA RAGGIUNTO IL PRIMO INDURIMENTO DELL'ADESIVO

RACCOMANDAZIONI E PRECAUZIONI SULL'UTILIZZO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

Misure di carattere tecnico: Assicurarsi che nell'ambiente ci sia ventilazione sufficiente. Il pavimento della stanza di stoccaggio deve essere impermeabile per evitare la fuoriuscita di liquidi.

I dispositivi di protezione individuali devono riportare la marcatura CE che attesta la loro conformità alle norme vigenti.

Protezione respiratoria: In caso di superamento del valore di soglia (es. TLV-TWA) della sostanza o di una o più delle sostanze presenti nel prodotto, si consiglia di indossare una maschera con filtro di tipo B la cui classe (1, 2 o 3) dovrà essere scelta in relazione alla concentrazione limite di utilizzo. (rif. norma EN 14387). Nel caso fossero presenti gas o vapori di natura diversa e/o gas o vapori con particelle (aerosol, fumi, nebbie, ecc.) occorre prevedere filtri di tipo combinato.

L'utilizzo di mezzi di protezione delle vie respiratorie è necessario in caso le misure tecniche adottate non siano sufficienti per limitare l'esposizione del lavoratore ai valori di soglia presi in considerazione. La protezione offerta dalle maschere è comunque limitata.

Nel caso in cui la sostanza considerata sia inodore o la sua soglia olfattiva sia superiore al relativo TLV-TWA e in caso di emergenza, indossare un autorespiratore ad aria compressa a circuito aperto (rif. norma EN 137) oppure un respiratore a presa d'aria esterna (rif. norma EN 138). Per la corretta scelta del dispositivo di protezione delle vie respiratorie, fare riferimento alla norma EN 529.

Protezione per le mani: Utilizzare sempre guanti impermeabili da lavoro di categoria III (rif. norma EN 374). Per la scelta definitiva del materiale dei guanti da lavoro si devono considerare: compatibilità, degradazione, tempo di rottura e permeazione.

Protezione per gli occhi: Occhiali di sicurezza. Assicurarsi che una lavanda oculare sia a portata di mano. Si consiglia di indossare occhiali protettivi ermetici (rif. norma EN 166).

Protezione per la pelle: Indossare abiti da lavoro con maniche lunghe e calzature di sicurezza per uso professionale di categoria I (rif. Direttiva 89/686/CEE e norma EN ISO 20344). Lavarsi con acqua e sapone dopo aver rimosso gli indumenti protettivi.

(FARE SEMPRE RIFERIMENTO ALLE RELATIVE [SCHEDE DI SICUREZZA](#) DEI SINGOLI PRODOTTI DISTRIBUITE E/O DISPONIBILI SU RICHIESTA)

