

**DESCRIZIONE**

SCIGRIP SG5000 sono una serie di adesivi metacrilati a due componenti ad alta resistenza ideali all'incollaggio del metallo<sup>2</sup>, plastica<sup>1</sup> e compositi. Offrono un'unica combinazione di miscelazione 1:1 e la capacità di aderire ad una grande varietà di metalli. La maggior parte dei metalli, quali acciai, e alluminio, può essere incollato senza pretrattamento superficiale. Una scelta di 3,6, 13 e 40 minuti di tempi di lavorazione, veloce polimerizzazione e rapido tempo di presa rendono questa serie ideale come prima scelta per le diverse applicazioni d'incollaggio. Gli imballi includono oltre alle cartucce da 50 e 400 ml, fusti da 19 e 189 lt ideali per applicazioni con macchine erogatrici.

**BENEFICI**

• Incollaggio di molti metalli senza l'uso di primer.	• Eliminazione del trattamento superficiale.
• Scelta di 3,6, 13 e 40 min. di tempo aperto.	• Selezione per soddisfare esigenze di processo.
• Rapporto non critico di miscelazione 1:1	• Ottimi risultati con la miscelazione manuale o in automatico.
• Ottima resistenza ambientale e chimica.	• Incollaggi permanenti in ambienti gravosi.
• Minima preparazione della superficie.	• Ambiente pulito e veloce processo di assemblaggio.

**CARATTERISTICHE TIPICHE DELL'ADESIVO A 24°C**

Caratteristiche	Parte A (Adesivo)	Parte B (Attivatore)	Miscela (Parte A+B)
Colore	Biancastro	Ambra o Nero	Ambra o Nero
Rapporto di miscelazione in volume	1	1	-
Rapporto di miscelazione in peso	1	1	-
Densità g/cc	0,96	0,97	0,97

Viscosità - cps	SG 5000-03	SG 5000-06	SG 5000-13	SG 5000-40
Parte A (Adesivo)	90.000 – 120.000	120.000 – 170.000	120.000 – 170.000	280.000 – 320.000
Parte B (Attivatore)	250.000 – 300.000	150.000 – 200.000	150.000 – 180.000	150.000 – 200.000

**TIPICHE PROPRIETA' FISICHE A 24°C**

Resistenza alla trazione Mpa	31 - 32	Resistenza al taglio <sup>4</sup> Mpa	20 - 25
Massima resistenza all'allungamento (%) ..	6 - 7	Temperatura di servizio °C	- 40 / + 100
Modulo di elasticità <sup>3</sup> Mpa	938 - 966		

**SUBSTRATI RACCOMANDATI**

Compositi	Metalli <sup>2</sup>	Termoplastici <sup>1</sup> .
• Laminati epossidici	• Alluminio	• ABS, Acrilici
• FRP ( Poliestere / Vinyl Ester)	• Acciaio al carbonio	• Vinilici.
• Gealcoat	• Acciaio Inossidabile	• PVC , Policarbonati.

**PROPRIETA' DEL PRDOTTO A 24°C – Tempo di fissaggio (Tempo per raggiungere 1,4 Mpa di resistenza al taglio)<sup>4</sup>.**

Cartucce	Adesivo/Attivatore	Tempo di lavorazione (min.)	Tempo di fissaggio (min.)
SG 5000-03	SG 5005A / SG 5005B	2 – 4	6 – 8
SG 5000-06	SG 5020A / SG 5020B	5 – 7	10 – 12
SG 5000-13	SG 5030A / SG 5030B	12 – 14	20 – 25
SG 5000-40	SG 5060A / SG 5060B	35 - 45	55 - 60

**NOTE:**

1. Poliolefine, poliesteri termoplastici, fluoro carboni plastici e superfici a bassa energia superficiale sono generalmente non incollabili.
2. Rimuovere dalla superficie, polvere ruggine e altri residui di olio e grasso. Per la massima tenuta dell'incollaggio su acciaio, carteggiare la superficie prima dell'incollaggio.
3. Modulo di elasticità misurato nella porzione lineare della curva di deformazione allo stress.
4. Resistenza al taglio dell'incollaggio dell'alluminio basato sul metodo ASTM D 1200.

**ADESIVO METACRILATO  
SG 5000****SICUREZZA E MANIPOLAZIONE**

Leggere attentamente la MSDS prima di maneggiare o usare questo prodotto.

Il componente adesivo A e quello B contengono metil metacrilato monomero e sono infiammabili. Usare sempre in aree ben ventilate. L'estrazione per l'utilizzo a livello piano terra ed una buona corrente d'aria facilitano l'areazione. Entrambi i componenti devono essere conservati in luogo fresco, lontano da fonti di calore, fiamme libere o scintille. Mantenere i contenitori chiusi quando in uso. Evitare il contatto con la pelle e con gli occhi. In caso di contatto con la pelle sciacquare abbondantemente con acqua per 15 minuti e richiedere l'intervento immediato di un medico. Prodotto pericoloso se ingoiato. Tenere lontano dalla portata di bambini.

**MISCELAZIONE ED APPLICAZIONE**

**ESOTERMIA:** la reazione chimica di polimerizzazione che avviene quando il componente A ed il B sono miscelati, sviluppa calore. La quantità di calore generato è controllato dalla massa e dallo spessore del prodotto miscelato. Grandi masse al di sopra di cm 13 di spessore, possono sviluppare calore che eccede la temperatura di 121°C e possono provocare vapori pericolosi ed infiammabili. Grandi quantità di prodotto in via di polimerizzazione devono essere attentamente spostate in zone ben ventilate e dove il contatto con persone è minimo.

**POLIMERIZZAZIONE**

Tempo aperto è approssimativamente il tempo in cui, dopo aver miscelato i componenti A e B e in dipendenza dalle condizioni di incollaggio, l'adesivo rimane fluido e incollabile. Il tempo di fissaggio è approssimativamente il tempo, dopo aver miscelato i componenti A e B, richiesto per sviluppare la forza sufficiente per permettere, con attenzione, movimenti quali rimozione di morsetti o sgusciatura di parti assemblate. Le parti possono essere messe in servizio quando si raggiunge l'80% della resistenza totale. Il tempo per raggiungere l'80% di polimerizzazione è circa 2-3 volte quello necessario per il fissaggio. Il tempo di lavoro ed il tempo di fissaggio presentati in questa scheda sono basati su test effettuati in laboratorio eseguiti alla temperatura di 24°C. Temperature più elevate aumentano la reazione di polimerizzazione e riducono il tempo aperto di lavoro. E' vero il contrario per le basse temperature. Se si sa in anticipo di dover lavorare a temperature molto alte o molto basse è meglio contattare il personale IPS per assistenza tecnica.

**MEZZI DI EROGAZIONE.**

L'utilizzo con cartucce usa e getta o con macchina di erogazione è vivamente raccomandato. Entrambi i metodi utilizzano una conveniente tecnologia di miscelazione statica senza moto. Il prodotto in cartucce è erogato da appropriate pistole manuali o pneumatiche. Quando viene usata una macchina da miscelazione deve essere prestata molta attenzione per assicurare compatibilità tra i componenti dell'adesivo, ed il materiale di costruzione della macchina con cui entrano in contatto. Tutti i componenti metallici a contatto del prodotto devono essere costruiti in acciaio inossidabile. Deve essere evitato il contatto con rame, bronzo, zinco o leghe. Tutte le guarnizioni devono essere in PTFE o Polietilene. La gomma naturale, le gomme base Nitrile (BUNA), neoprene o VITON non sono raccomandate così come le gomme a base etilene-poliene come il Nordel.

**APPLICAZIONE**

Erogare una quantità di adesivo all'inizio del lavoro per assicurarsi che l'adesivo che esce dalla punta del miscelatore è del colore esatto e uniforme e senza striature. Erogare attentamente una sufficiente quantità di adesivo sul substrato per assicurarsi che lo spazio di giunzione sia completamente riempito, quando le parti sono combacianti. Permettere la fuoriuscita del prodotto dai bordi della giunzione per assicurare l'incollaggio.

Assicurare le parti con morsetti per evitare movimenti accidentali mentre l'adesivo si fissa. Non applicare pressione eccessiva che può causare strati eccessivamente sottili e ridurre quindi il carico di incollaggio. In caso di dubbio usare spessori o spaziatori per riempire lo spazio. Un gap minimo di cm 0,05 è raccomandato per tutte le combinazioni di adesivo. Usare un attrezzo morbido adatto a togliere l'eccesso dalla parte assemblata. Provare la durezza dell'incollaggio con la punta delle unghie delle dita prima di rimuovere i morsetti o i fissaggi. L'uso di un nastro di mascheratura o altri sistemi di protezione dovrebbero essere usati per prevenire contaminazioni su aree sensibili dal punto di vista estetico. L'adesivo parzialmente polimerizzato può essere rimosso con un coltello affilato o qualsiasi residuo può essere eliminato con carta vetro o con raschietto.

**PULIZIA**

I componenti dell'adesivo e l'adesivo miscelato devono essere asportati dall'apparecchiatura di miscelazione ed applicazione con un adatto solvente industriale o pulitore prima che l'adesivo indurisca. Una volta che l'adesivo è indurito è necessario immergerlo in un forte solvente o pulitore per vernici tale da ammorbidire l'adesivo e poterlo rimuovere. Se gli adesivi sono esposti ai raggi UV allora l'uso di plastificanti come BENZOFLEX 2088 è raccomandato oppure è opportuno contattare il personale tecnico per ulteriori informazioni. Qualsiasi pulitura delle parti assemblate usando solventi industriali non è consigliata perché potrebbe compromettere la catalisi.

**STOCCAGGIO E DURATA DEL PRODOTTO.**

La durata dei componenti A e B in contenitori chiusi è di circa 9 mesi dalla data di produzione. La durata è basata su costante immagazzinamento tra i 13°C e 27°C. L'esposizione intermittente o prolungata sopra i 27°C provoca una riduzione della durata sopradde della vita utile.

L'esposizione sopra i 38°C durante il trasporto o lo stoccaggio può rapidamente degradare il componente B in cartucce o in fustini e deve essere evitata. La vita utile di entrambi i componenti può essere estesa con immagazzinamento in aria condizionata o refrigerata tra i 10°C e i 18°C. **EVITARE IL CONGELAMENTO DEL PRODOTTO.**

**NOTE IMPORTANTI****COMPATIBILITA' TRA SUBSTRATO ED APPLICAZIONE**

L'utente deve determinare l'idoneità dell'adesivo selezionato sulla base del substrato e dell'applicazione. SCIGRIP raccomanda fortemente test di laboratorio, di applicazione fatti dall'utente finale i quali simulino il tipo di processo e di ambiente in cui si va ad operare.

**PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE**

L'esigenza di preparare la superficie deve essere determinata con test comparativi sui substrati preparati o no per verificare se il risultato è equivalente o comunque accettabile anche nel caso di substrato non preparato. Gli incollaggi iniziali devono essere seguiti da test simulati o reali di durata, per assicurarsi che le condizioni del substrato non conducano a degradazione dell'incollaggio nel tempo e alle condizioni di lavoro. Di conseguenza, cambiamenti nel substrato o nelle condizioni di incollaggio necessitano di nuovi test.

**NOTA**

Questo prodotto è inteso per un uso da personale esperto ed a proprio rischio. Le raccomandazioni qui contenute sono prodotte sulla base delle informazioni che noi riteniamo affidabili. Le proprietà ed i valori di resistenza presentati sopra sono tipiche proprietà ottenute in condizioni controllate nei laboratori SCIGRIP.

Essi vanno intesi solo per essere usati come guida nella selezione, per una valutazione da parte dell'utente finale. La definitiva decisione sul prodotto adatto alla specifica dei test anticipati. L'idoneità finale deve essere verificata da parte dell'utente finale in condizioni di prova previste.

Dal uso specifico, materiale e prodotto, non sono controllati dalla SCIGRIP, la garanzia SCIGRIP è limitata alla sostituzione del prodotto difettoso.

DISTRIBUITO DA:

