

Scheda Dati Tecnici – Febbraio 2016

## PU 2KE 85

NATURA  
CHIMICA:

**POLIURETANO**

TEMPO  
APERTO:

**15 MIN**

TEMPO DI  
FISSAGGIO:

**60 MIN**

DUREZZA:

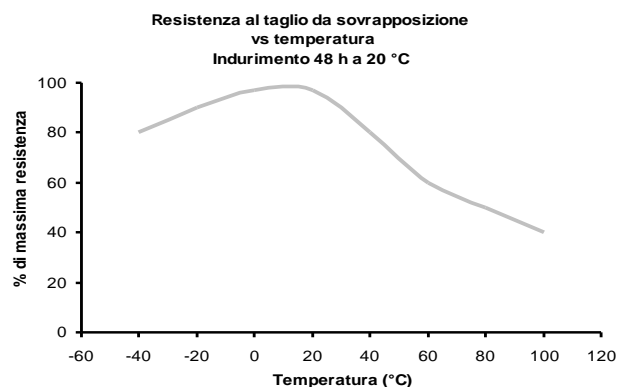
**85 SHORE A**

VISCOSITA':

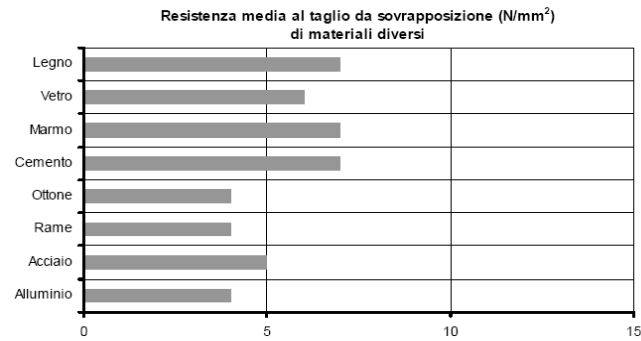
**50000 mPa\*s**

**PU 2KE 85** è un adesivo poliuretano bi-componente, tixotropico, inodore, di colore nero o traslucido che polimerizza a temperatura ambiente, utilizzato per l'incollaggio strutturale di una ampia gamma di materiali quali termoplastiche, acciaio, alluminio, cemento, legno e vetro.

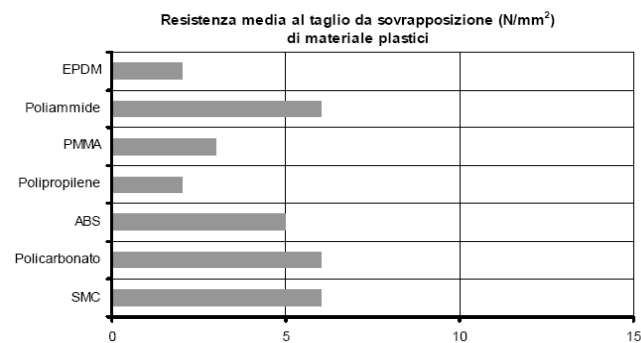
PROPRIETA'	COMPONENTE A	COMPONENTE B
NATURA CHIMICA	Poliolo	MDI
COLORE	Nero / Traslucido	Ambra
ASPETTO	Liquido	Liquido
DENSITA' @ 25 °C	1,04 g/ml	1,20 g/ml
VISCOSITA' @ 25 °C	5000 mPa.s	6000 mPa.s
RAPPORTO DI MISCELAZIONE IN VOLUME	1,00	1,00
RAPPORTO DI MISCELAZIONE IN PESO	0,89	1,00
CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE		
COLORE	Nero / Traslucido	
ASPETTO	Tixotropico	
DENSITA'	1,12 g/ml	
VISCOSITA'	50000 mPa.s	
TEMPERATURA DI APPLICAZIONE	+10 / +30 °C	
TEMPO APERTO (10 g @ 20°C)	15 min	
TEMPO DI FISSAGGIO (10 g @ 20°C)	60 min	
TEMPO DI FINE REAZIONE (10 g @ 20°C)	12 h	
PICCO ESOTERMICO DELLA REAZIONE	40 °C	
DUREZZA	85 Shore A	
GAP FILL FUNZIONALE MINIMO	0,20 mm	
RESISTENZA A TRAZIONE	8 N/mm <sup>2</sup>	
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	190 %	
RESISTIVITA'	1.2 x10 <sup>13</sup> Ωxcm	
RESISTENZA ALLA TEMPERATURA	- 40 / + 90 °C	



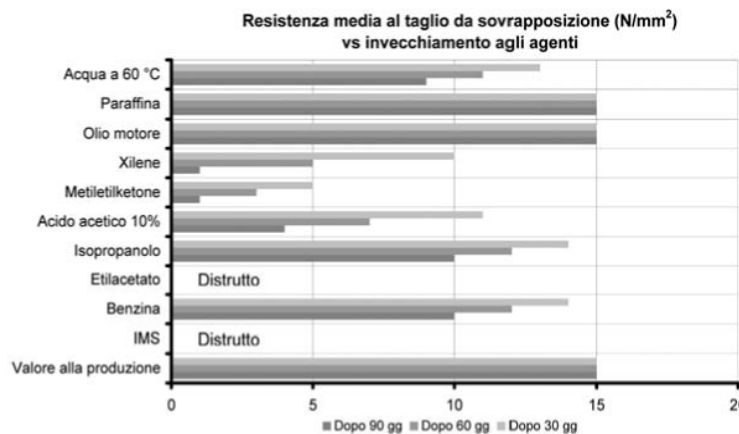
**Scheda Dati Tecnici – Febbraio 2016**



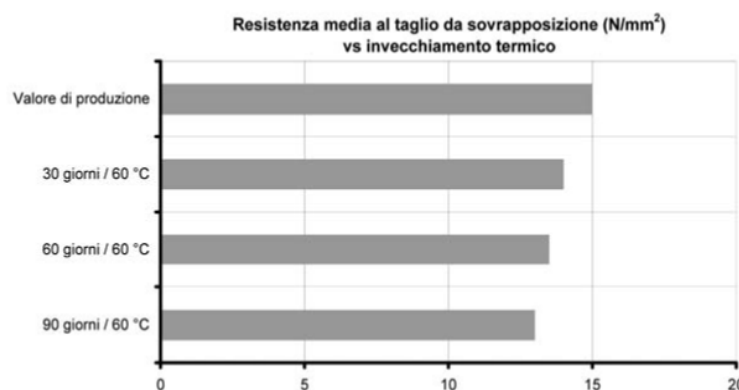
I test sono stati condotti alla temperatura di 20°C su giunture metallo-metallo tipiche dopo indurimento di 48h a 20°C. Pre-trattamento effettuato mediante sabbiatura e sgrassatura con acetone.



I test sono stati condotti alla temperatura di 20°C su giunture plastica-plastica tipiche dopo indurimento di 48h a 20°C. Pre-trattamento effettuato con abrasione e sgrassatura con acetone.



Ove non altrimenti indicato, i test sono stati condotti a 20°C dopo immersione per 30, 60 e 90 gg a 20°C su giuntura acciaio-acciaio tipica dopo indurimento di 48 h a 20°C



I test sono stati condotti alla temperatura di 20°C su giunture acciaio-acciaio tipiche dopo invecchiamento a 60°C. Alla fine di 3 cicli termici della durata di 24 ore cadauno da -40°C a +100°C, non si sono avute variazioni della resistenza media al taglio. Pre-trattamento effettuato mediante sabbiatura e sgrassatura con acetone.

## Applicazione



La miscelazione deve essere effettuata tramite un beccuccio miscelatore ad almeno 16 elementi. Un numero inferiore di elementi non permette una completa miscelazione. Un numero superiore di elementi incrementa la velocità della reazione chimica di indurimento. I miscelatori sono monouso.

Nonostante la buona tixotropia del prodotto, le siringhe possono essere agevolmente utilizzate senza l'ausilio di attrezzi meccanici. Le cartucce possono essere utilizzate mediante applicatori manuali o pneumatici specifici a seconda della capacità e della forma della cartuccia.

Per applicazioni di processo ed in continuo si possono utilizzare appositi sistemi automatici di dosaggio per materiali a bassa viscosità.

La miscela deve essere applicata direttamente dal miscelatore sulla superficie pre-trattata ed asciutta. Lo strato ottimale di adesivo che garantisce alla giunzione la massima resistenza ha uno spessore minimo di 0.2 mm. I componenti vanno assemblati entro il primo minuto dall'estrusione dell'adesivo e serrati con pressione di contatto uniforme su tutta l'area di incollaggio.

## Preparazione delle superfici



La forza e la tenuta di un incollaggio dipendono dal corretto trattamento delle superfici da unire, che devono essere pulite con un appropriato agente sgrassante per poter rimuovere qualsiasi traccia di polvere, sporco, olio o grasso.

Il pre-trattamento dei materiali termoplastici come PVC, PC, PP, PMMA, ecc. può essere fatto utilizzando una miscela di eteri leggeri o con alcol isopropilico. L'utilizzo di solventi è da evitare poiché potrebbe rovinare la superficie. Il pre-trattamento delle altre superfici può essere fatto utilizzando acetone o tricloroetilene. Non usare mai benzina o altri tipi di solventi.

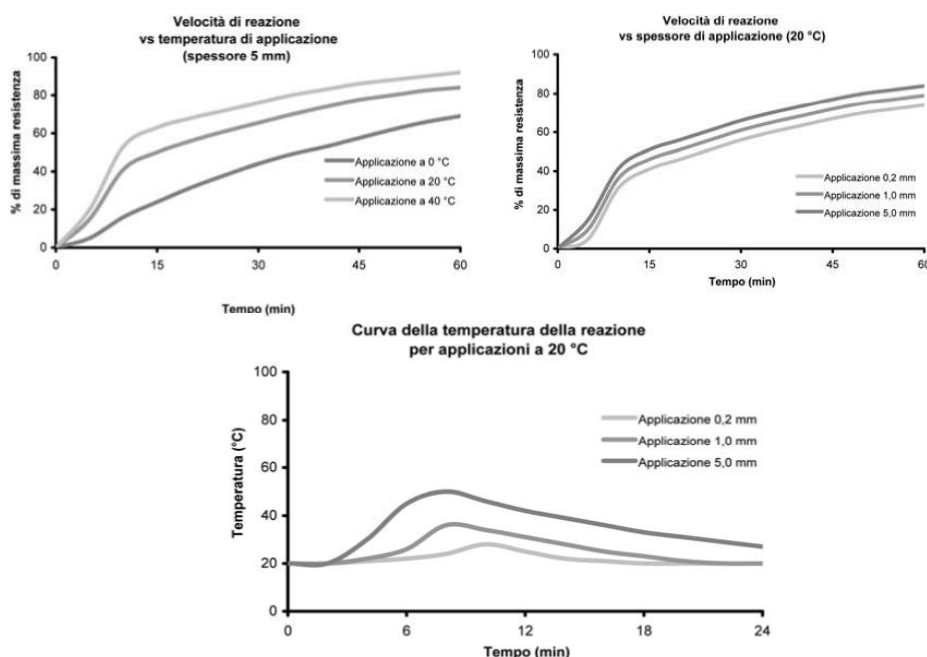
Ove possibile, effettuare una abrasione meccanica per eliminare ogni traccia di vernice (se presente) dalle superfici da incollare e per incrementare la forza di tenuta dell'incollaggio. Lasciare asciugare le superfici pre-trattate prima di applicare l'adesivo.

## Meccanismo della reazione



La velocità della reazione di indurimento è influenzata principalmente da due fattori: temperatura di applicazione e spessore dell'applicazione. Essendo la reazione esotermica, la velocità diminuisce al diminuire dello spessore e della temperatura di applicazione.

Pur se in misura inferiore, anche il substrato influisce sulla velocità di reazione. Materiali con un elevato coefficiente di conducibilità termica tenderanno a rallentarla.



**Scheda Dati Tecnici – Febbraio 2016**

**Stoccaggio & Packaging**



- Il prodotto ha una durata di 12 mesi dalla data di produzione quando conservato correttamente nei contenitori originali e sigillati, mantenuti in ambiente fresco ed asciutto. Si raccomandano temperature di stoccaggio comprese tra i +12°C e i +25°C. Evitare il contatto diretto con la luce del sole.
- Può essere fornito in siringa bi-componente, in cartuccia bi-componente (side by side o coassiale), o in fusti di varie dimensioni e capacità.

**Precauzioni per l'utilizzo**



- I prodotti Mastikol, pur avendo bassa nocività, devono essere impiegati attenendosi alle precauzioni normalmente adottate per il trattamento delle sostanze chimiche. Evitare il contatto tra le sostanze non polimerizzate e gli alimentari o gli utensili da cucina, e prendere tutte le precauzioni necessarie per evitare il contatto con la pelle. Si raccomanda di indossare guanti di gomma o di lattice e di proteggere adeguatamente gli occhi. Si raccomanda di pulire a fondo la pelle al termine del turno di lavoro con acqua calda e sapone. L'uso di solventi è sconsigliato. Asciugarsi con tovaglie di carta. Si raccomanda di ventilare bene la zona di lavoro.  
Queste precauzioni sono riportate in modo dettagliato nelle Schede di Sicurezza relative ai singoli prodotti e ad esse occorre fare riferimento per informazioni complete.

**Note**



- Le informazioni, in modo particolare, le raccomandazioni relative alle applicazioni e l'utilizzo dei prodotti Mastikol, sono dati in buona fede e si basano sulla conoscenza ed esperienza attuale dei prodotti, quando adeguatamente conservati, maneggiati ed applicati in condizioni normali. Mastikol non si assume la responsabilità dei risultati ottenuti da terzi per i quali non si abbia controllo sul metodo.  
Spetta al cliente la responsabilità di confermare l'idoneità del prodotto all'applicazione. Poiché non è possibile controllare l'applicazione, l'utilizzo o la lavorazione dei prodotti, si declina qualsiasi responsabilità in merito. Il cliente dovrà assicurare che l'utilizzo dei prodotti non violerà nessun diritto di proprietà intellettuale di terzi. Mastikol, nello specifico, nega ogni garanzia espressa o implicita, inclusa la garanzia di commerciabilità o di adeguatezza a scopi specifici, che sorgano dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti Mastikol. Mastikol, declina ogni responsabilità per danni derivanti o incidentali di ogni tipo, inclusa la perdita di profitto.  
Gli utilizzatori dovrebbero sempre riferirsi alla più recente scheda riguardanti i prodotti Mastikol, fornita su richiesta.