



Adhesivos estructurales
potentes y ligeros para todo tipo
de uniones

SG800: Excelente resistencia a la fatiga y a los impactos a altas temperaturas

■ Formulado para cubrir las necesidades específicas de los mercados del transporte y el industrial



La serie SG800 de SCIGRIP® está formada por adhesivos bicomponentes de metacrilato en relación 10:1 para la adhesión de metales a altas temperaturas. Esta serie está formulada para cubrir las necesidades específicas de los mercados del transporte e industrial, incluida la resistencia a altas temperaturas, una excelente resistencia a la fatiga y a los impactos, así como marcas poco perceptibles de la línea de pegado en las superficies expuestas. Unos requisitos de preparación superficial mínimos hacen que la serie SG800 resulte ideal para diversas operaciones de montaje.

Ventajas a efectos de rendimiento

CARACTERÍSTICA	VENTAJA
Tiempo de adhesión variable (de 5 a 15 mins)	Puede adaptarse a los requisitos de la aplicación y del proceso
Adhesión entre metales sin imprimación	No se necesita preparación superficial en la mayoría de los metales ¹
Resistencia al medio ambiente	Uniones permanentes en entornos difíciles
Resistencia a altas temperaturas	Soporta temperaturas continuas de hasta 300°F / 149°C y exposición intermitente ⁷ hasta 400°F / 204°C
Excelentes propiedades de fluidez	Flujo alto a baja presión, fácil dispensación manual
Reducción de las marcas de la línea de pegado	Menos requisitos post-acabado

Recursos adicionales

- Para cualquier duda técnica utilice la función **Ask SCIGRIP** at scigrip.com
- Pruebe nuestra **Herramienta de combinación de sustratos** en scigrip.com
- Solicite más información y **programe una demostración** en scigrip.com/sg800
- **Encuentre su distribuidor** en scigrip.com/scigrip-us-distributors

NOTES:

1. Prepare el metal para su adhesión. Para ello elimine cualquier resto de polvo, revestimiento suelto, óxido y cualquier otro residuo superficial, incluidos los aceites y las grasas. Para lograr la máxima fuerza de adherencia en el acero, antes de la adhesión, esmerile la superficie de contacto. Consulte las notas a y b en el reverso. El valor dependerá de la resistencia y rigidez del sustrato.
2. Las poliolefinas, los poliésteres termoplásticos, los plásticos de fluorocarbono y otros plásticos de baja energía superficial, en general no son pegables.
3. Resistencia a la cizalladura solapada de aluminio con aluminio SIN IMPRIMACIÓN basada en el método ASTM D1002.
4. Brookfield HB, T-D 10rpm
5. Los valores de la resistencia a la tracción, el módulo de tracción y de elongación se basan en ASTM D638, Tipo IV
6. Módulo de tracción medido en la parte lineal de la curva de tensión-deformación.
7. Conserva la resistencia y la adherencia tras 10 minutos de exposición directa a 400 °F (204 °C), si lo admite.

a brand of



IPS Adhesives 600 Ellis Road, Durham, NC 27703 USA | 877.477.4583 | Fax: 919-598-2439 | ipsadhesives.com
IPS Adhesives Europe New York Industrial Park, Newcastle Upon Tyne, UK NE27 0QF | +44 (0) 191-259-0033

HOJA DE DATOS TÉCNICOS

SERIE SG800

ADHESIVOS DE METACRILATO

RECOMENDADO PARA UNIR

Materiales Compuestos	Metales ¹	Termoplásticos ²
Epoxi	Aluminio	ABS
Poliéster/DCPD	Acero al carbono	Acrílicos
Viniléster	Acero inoxidable	PVC/CPVC
Revestimientos de gel	Metales revestidos	Estirenos

PROPIEDADES DEL PRODUCTO (en minutos)

Cartucho	Adhesivo	Activador	Tiempo de Trabajo	Tiempo de adhesión
SG800-05	SG805A	SG805B	4 - 6	12 - 15
SG800-15	SG815A	SG805B	13 - 20	30 - 40

Tiempo hasta alcanzar el 70 % de la resistencia final a la cizalladura superpuesta a 75°F (24°C)³

TYPICAL ADHESIVE CHARACTERISTICS @75°F (24°C)

SERIE SG800 Sin Curar	Parte A Adhesivo	Parte B Activador	A+B Mezcla
Color	Blanquencino	Negro	Negro
Relación mezcla/volumen	10	1	-
Relación mezcla/peso	6.0	1	-
Densidad, g/cc	0.96	1.62	1.02
Densidad, lb/galón	7.93	13.6	8.51
Viscosidad, cps ⁴	75,000 - 175,000	50,000-120,000	-

PROPIEDADES FÍSICAS HABITUALES a 75°F (24°C)

Resistencia a la tracción ⁶ PSI (MPa)	> 2700 (19-21)
Elongación máxima por tensión ⁵	> 30%
Módulo de tracción ^{5,6} PSI (MPa)	>100,000 - 120,000 (689-827)
Resistencia a la cizalladura superpuesta ³ PSI (MPa)	>2,600 (18 - 20)
Temperaturas de servicio	-40 to 300 °F (-40 to 150 °C)

ENVASES Y DISPONIBILIDAD

Cartuchos
490 ML



Cubetas
5 Gal./19 L



Barriles
55 Gal./ 189 L





SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN: Lea la Hoja de seguridad del material antes de manipular usar este producto. El componente adhesivo A contiene monómero de metil-metacrilato y es inflamable. Úselo siempre en una zona bien ventilada. La extracción a nivel del suelo y grandes cantidades de aire en movimiento, facilitan en gran medida la ventilación. El componente activador B contiene peróxido. Ambos materiales deben almacenarse en un lugar fresco alejado de fuentes de calor y llamas vivas o chispas. Cuando no se usen, mantener los contenedores cerrados. Evitar el contacto con la piel y los ojos. En caso de contacto con la piel, lavar con agua y jabón. En caso de contacto con los ojos, lavar con agua durante 15 minutos y buscar atención médica de inmediato. Resulta peligroso en caso de ingerirlo. Mantener fuera del alcance de los niños.

APLICACIÓN Y USO DEL PRODUCTO: Para garantizar un rendimiento constante, la temperatura del producto debe mantenerse a niveles razonablemente constantes entre 65 °F (18 °C) y 80 °F (27 °C). La preparación del sustrato, la relación adhesivo/activador, la temperatura y humedad de aplicación, así como otra serie de factores medioambientales y de la aplicación del usuario final, quedan fuera del control de IPS Adhesives; por ello, el usuario final es el único responsable de determinar si el producto se ajusta a un propósito concreto y resulta adecuado para los requisitos del producto, el diseño y la aplicación final del usuario.

EQUIPO DE DISPENSACIÓN: Se recomienda encarecidamente dispensar directamente desde cartuchos desechables o equipos de dispensación con medición y mezclado. Ambos métodos emplean tecnología antiestática de mezcla sin movimiento. Póngase en contacto con su representante de SCIGRIP para obtener más información y disponibilidad. Si se emplean equipos de dispensación con medición y mezcla, debe tenerse cuidado de garantizar la compatibilidad entre los componentes del adhesivo y los materiales del equipo con los que entran en contacto. Todos los componentes metálicos humedecidos deben estar contruados de acero inoxidable o aluminio. Debe prevenirse rigurosamente el contacto con cobre, zinc, latón u otras aleaciones que contengan estos materiales. Todas las juntas y prensaestopas no metálicas deben estar fabricadas de materiales con base de polietileno PTFE o UHMW.

CURADO: El tiempo de trabajo es el periodo aproximado después de mezclar los componentes A y B que el adhesivo permanece fluido y con capacidad de pegado. El tiempo de adhesión es el periodo aproximado después de mezclar los componentes A y B que necesita el adhesivo para desarrollar una resistencia suficiente que permita el movimiento con cuidado, la separación o el desmoldeo de las partes unidas. Las piezas generalmente pueden ponerse en servicio cuando se ha desarrollado el 80 por ciento de su resistencia plena. El tiempo para lograr el 80 % de curado es de aproximadamente 2 o 3 veces el tiempo requerido para la adhesión. Los tiempos de trabajo y adhesión presentados en este boletín se basan en pruebas de laboratorio llevadas a cabo a 75 °F (24 °C). Unas temperaturas más elevadas aceleran la reacción de curado, lo que reduce el tiempo de trabajo y acelera el desarrollo de la resistencia. Con temperaturas más bajas se aplica el efecto contrario. Si se anticipan variaciones importantes en las temperaturas o se prevé la aplicación con temperaturas muy altas, o muy bajas, póngase en contacto con su representante de SCIGRIP para recibir asistencia técnica al respecto. La reacción de curado químico que tiene lugar al mezclar los componentes A y B es exotérmica, es decir, genera calor. El aumento del calor generado depende de la masa y grosor del producto mezclado.

LIMPIEZA: Los componentes adhesivos y el adhesivo mezclado deben eliminarse del equipo de mezclado y aplicación con un disolvente o limpiador industrial apropiado antes de que el adhesivo mezclado cure. Una vez que el adhesivo cure, será necesario empapar el equipo en un potente disolvente o decapante para ablandar el adhesivo y poder eliminarlo. Póngase en contacto con su representante de SCIGRIP para obtener más información.

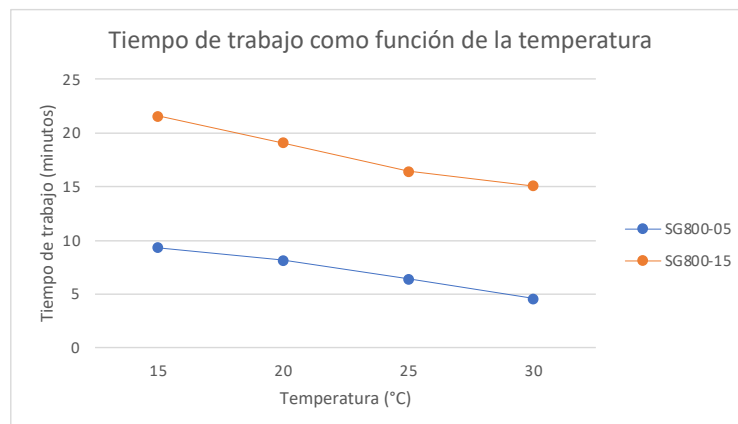
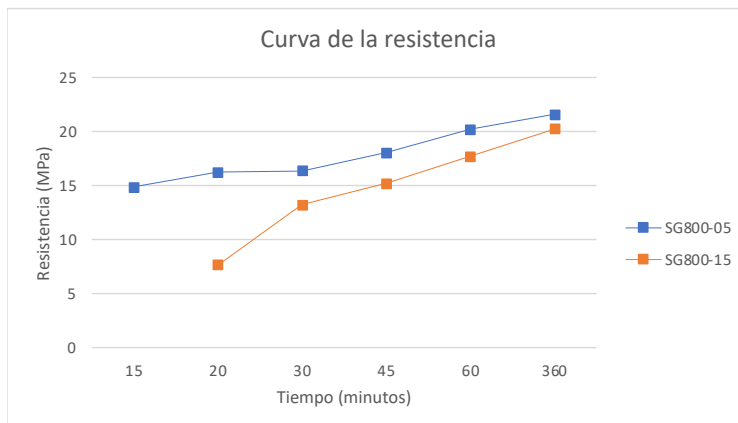
TIEMPO DE CONSERVACIÓN Y ALMACENAMIENTO: El tiempo de conservación del adhesivo y del activador en contenedores sin abrir es de nueve (9) meses desde la fecha de fabricación, a menos que se indique explícitamente lo contrario. El tiempo de conservación se calcula basándose en una temperatura de almacenamiento continua y estable de entre 65 °F (18 °C) y 80 °F (27 °C). La exposición a temperaturas por debajo de 65 °F (18 °C) o por encima de 80 °F (27 °C) afectará al rendimiento y viscosidad del producto. La exposición a temperaturas por encima de 80 °F (27 °C) reducirá rápidamente el tiempo de conservación indicado del producto.

NOTAS IMPORTANTES

- COMPATIBILIDAD DEL SUSTRATO Y LA APLICACIÓN.** El usuario debe determinar la idoneidad de un adhesivo a un sustrato y aplicación concretos. SCIGRIP recomienda encarecidamente la realización de pruebas de laboratorio, de taller y de aplicación que simulen el entorno real de fabricación y uso del adhesivo.
- ASISTENCIA TÉCNICA.** Póngase en contacto con su representante de SCIGRIP para cualquier duda o para solicitar ayuda con la selección de adhesivos y métodos para evaluar los productos en función de la aplicación correspondiente.

SG800 SERIES

Safety & Handling



NOTA: Este producto se ha desarrollado para que personas cualificadas lo utilicen, bajo su propia responsabilidad. Las recomendaciones incluidas en este documento se basan en información que estimamos fiable. Las propiedades y valores de resistencia indicados anteriormente son propiedades típicas obtenidas en condiciones controladas en los laboratorios de SCIGRIP. Solo pretenden servir de guía para la selección y evaluación de uso final. El usuario final debe verificar la idoneidad para una aplicación concreta en las condiciones de prueba anticipadas por él mismo. Debido a que SCIGRIP no controla el uso, los materiales y la manipulación específica de los productos, nuestra garantía se limita a la sustitución de los productos de SCIGRIP que puedan estar defectuosos.

Garantía limitada: El vendedor garantiza al comprador original de las mercancías que ninguna mercancía nueva del comprador presentará defectos en el material y la mano de obra durante el tiempo de conservación publicado de las mercancías. Si alguna de las mercancías del vendedor no cumpliera esta Garantía Limitada en condiciones de uso y almacenamiento normales, y si el comprador original cumple con los términos de esta Garantía Limitada, entonces el vendedor, sin cargo para el comprador, sustituirá la mercancía no conforme.

Esta Garantía limitada no se extenderá a, ni el vendedor será responsable de, daños o pérdidas derivadas de accidentes, mal uso, uso negligente, almacenamiento inadecuado o aplicación inadecuada.

ESTA GARANTÍA LIMITADA ES EXCLUSIVA Y SUSTITUYE A CUALQUIER OTRA GARANTÍA. EL VENDEDOR NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA, YA SEA DE HECHO O POR MINISTERIO DE LA LEY, ESTATUTARIA O DE OTRO TIPO, Y RENUNCIA EXPRESAMENTE A CUALQUIER GARANTÍA DE COMERCIABILIDAD, IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO, DERIVADA DE UN CURSO DE NEGOCIACIONES Y/O DEL USO DEL COMERCIO.

EL VENDEDOR NO SERÁ RESPONSABLE CONTRACTUAL, EXTRA CONTRACTUAL (INCLUIDA LA NEGLIGENCIA O LA RESPONSABILIDAD OBJETIVA) O DE OTRO TIPO POR NINGÚN DAÑO ESPECIAL, INDIRECTO, INCIDENTAL, PUNITIVO O CONSECUENTE.

a brand of

IPS
ADHESIVES

IPS Adhesives 600 Ellis Road, Durham, NC 27703 USA | 877.477.4583 | Fax: 919-598-2439 | ipsadhesives.com
IPS Adhesives Europe New York Industrial Park, Newcastle Upon Tyne, UK NE27 0QF | +44 (0) 191-259-0033