

Ficha de informação técnica

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

PR Cola Calçados possui as seguintes características:

Tecnologia	Cianoacrilato
Base Química	Etil cianoacrilato
Aparência (não curado)	Líquido claro, transparente incolor a amarelo claro
Componentes	Monocomponente - não necessita de mistura
Viscosidade	Baixa
Cura	Umidade
Aplicação	Adesão
Principais substratos	Metais, Plásticos e Elastômeros

PR Cola Calçados é indicado para a montagem de materiais de difícil adesão que necessitam distribuição uniforme de tensões e forte adesão e/ou resistência ao cisalhamento. O produto proporciona uma rápida adesão a uma grande variedade de materiais, incluindo metais, plásticos e elastômeros. PR Cola Calçados também é indicado para a adesão de materiais porosos como madeira, papel, couro e tecidos.

PROPRIEDADES DO MATERIAL NÃO CURADO

Densidade @ 25 °C 1,1

Ponto de Fulgor - Ver FISPQ

Viscosidade, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):
Haste 1, veloc. 30 rpm 100 a 120

DESEMPENHO DE CURA

Sob condições normais, a umidade da superfície inicia o processo de cura. Embora a resistência funcional plena seja obtida em período relativamente curto, a cura prossegue por no mínimo 24 horas antes que se obtenha a resistência total a produtos químicos/solventes.

Velocidade de Cura x Substrato

A velocidade de cura depende do substrato usado. A tabela abaixo mostra o tempo de fixação obtido para diferentes materiais a 22°C e 50% de umidade relativa. Este é definido como o tempo necessário para desenvolver uma resistência a tração paralela de 0,1 N/mm².

Tempo de Fixação, ISO 4587, segundos:

Madeira (carvalho)	15 a 30
Alumínio	<5
Couro	15 a 30
Borracha nitrílica	<5
ABS	<5
PVC	<5
Aço	<5
Fenólica	<5
Madeira (balsa)	<5
Tecido	10 a 20
Madeira (pinho)	15 a 20
Aglomerado	<5
Polycarbonato	5 a 10
Papel	<5
Neoprene	<5

Velocidade de Cura x Folga

A velocidade de cura depende da folga entre as partes. Pequenas folgas geram alta velocidade de cura, aumentando se a folga reduz-se a velocidade de cura.

Velocidade de Cura x Umidade

A velocidade de cura irá depender da umidade relativa do ambiente. Maiores níveis de umidade resultarão em mais rápida velocidade de cura.

Velocidade de Cura x Ativador

Quando o tempo de cura é demasiadamente longo, devido à presença de grandes folgas, a aplicação de um ativador na superfície vai aumentar a velocidade de cura. Entretanto, isto pode reduzir a resistência final da adesão, razão pela qual recomendamos a realização de testes para confirmação do efeito obtido.

Ficha de informação técnica

DESEMPENHO DO PRODUTO CURADO

Propriedades do Produto

Curado por 10 segundos @ 22 °C

Resistência à tração topo a topo, ISO 6922:

Buna-N N/mm² ≥6,9

Curado por 72 horas @ 22 °C

Resistência à tração topo a topo, ISO 6922:

Buna-N N/mm² 13,7

Resistência à tração paralela em lâminas, ISO 4587:

Nitrílica N/mm² 1,2

Aço (jateado) N/mm² 20

Neoprene N/mm² 1,1

ABS N/mm² 7,5

Fenólica N/mm² 12,6

Bicromatizado N/mm² 2,5

Polycarbonato N/mm² 9,6

PVC N/mm² 10

Alumínio (apassivado) N/mm² 12,4

Resistência a Tração paralela em blocos, ISO 13445:

PVC N/mm² 2,6

Polycarbonato N/mm² 11

Fenólica N/mm² 21,3

ABS N/mm² 23

RESISTÊNCIA AO AMBIENTE DE TRABALHO

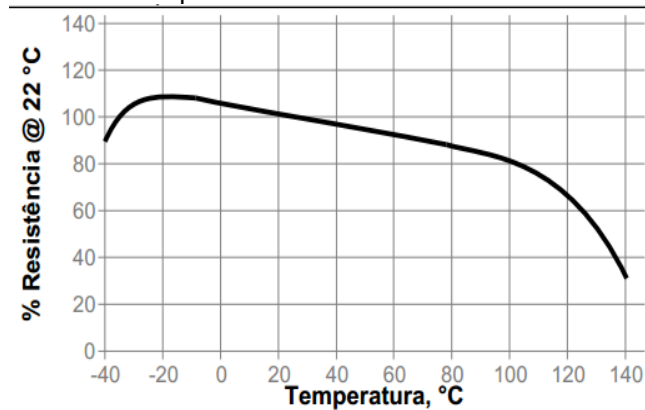
Curado por 1 semana @ 22 °C

Resistência à tração paralela em lâminas, ISO 4587:

Aço (jateado)

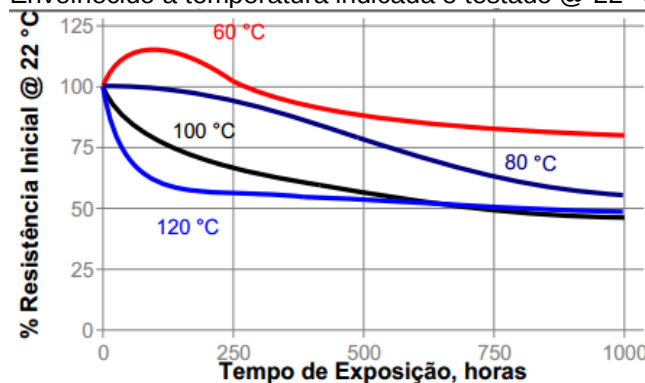
Resistência ao calor

Testado à temperatura:



Envelhecimento ao Calor

Envelhecido à temperatura indicada e testado @ 22 °C



Resistência Química/Solventes

Envelhecido e testado sob condições indicadas @ 22 °C

Ambiente	°C	% da resistência inicial		
		100 h	500 h	1000 h
Óleo do motor	40	115	85	85
Gasolina sem chumbo	22	85	90	95
Água	22	75	80	75
Água/glicol	22	85	75	65
Etanol	22	100	110	130
isopropanol	22	115	100	120
98% UR	40	80	65	65

Resistência Química/Solventes

Envelhecido sob condições indicadas e testado @ 22°C.

Resistência ao cisalhamento em lâminas, ISO 4587,

Polycarbonato

Ambiente	°C	% da resistência inicial		
		100 h	500 h	1000 h
Ar	22	110	120	115
98% UR	40	110	120	105

Ficha de informação técnica

INFORMAÇÕES GERAIS

Este produto não é recomendado para uso em sistemas de oxigênio puro ou em altas concentrações e não deve ser especificado como vedante para cloro e outros materiais fortemente oxidantes. Para informações seguras de manuseio deste produto, consulte a Ficha de Segurança do Produto (FISPQ).

Modo de Uso

A área de adesão deve estar limpa e livre de graxas. Limpe todas as superfícies com um solvente de limpeza Promabond e aguarde secar.

2. Para melhorar a adesão em plásticos com baixa energia superficial, pode ser aplicador sobre a área de adesão o primer Promabond. Evite aplicar Primer em excesso. Aguarde o Primer secar.
3. O Ativador Promabond pode ser utilizado se necessário. Aplique em uma das superfícies a ser aderida (não aplique ativador em superfícies onde tenha sido também aplicado primer). Aguarde o ativador secar.
4. Aplique o adesivo em uma das superfícies de adesão (não aplique adesivo na superfície ativada). Não use panos ou pincéis para espalhar o adesivo. Monte as peças imediatamente. As peças devem ser posicionadas corretamente, como a fixação ocorre em poucos segundos há pouco tempo para ajustes.
5. O ativador PROMABOND para cianoacrilato pode ser utilizado para curar filetes de produtos ou o lado externo da área de adesão. Pulverize ou goteje o ativador no excesso de produto.
6. A adesão deve ser mantida fixa e firme até que o adesivo realize a fixação.
7. Deve-se aguardar que o produto atinja a sua resistência total antes de ser submetido a serviço (geralmente de 24 a 72 horas depois da montagem, dependendo da folga, substratos e condições do ambiente).

Armazenamento

Armazene o produto em sua embalagem fechada em local seco. Informações de armazenagem devem estar indicadas no rótulo do produto.

Armazenagem ideal: 2 °C a 8 °C. Armazenagem abaixo de 2 °C ou acima de 8 °C pode afetar as propriedades do produto. Produto removido de sua embalagem pode ser contaminado durante o seu uso. Não retorne o produto para a embalagem. A Promabond Ltda não pode assumir responsabilidades por produto que foram contaminados ou não armazenados em condições indicadas. Para maiores informações, por favor, entre em contato com o nosso Departamento Técnico.

Conversões

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{polegadas}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Ficha de informação técnica

Nota: A informação contida nesta Ficha (FIT), incluindo as recomendações para utilização e aplicação do produto, tem como referência o nosso conhecimento e experiência do produto como até à data desta FIT. O produto pode ter uma ampla gama de aplicações, assim como aplicações e condições de trabalho divergentes no seu ambiente que estão fora do nosso controle. A Promabond, conseqüentemente, não é responsável pela adequação do seu produto, pelos processos de produção e condições nas quais o utiliza, assim como pelas suas aplicações e resultados pretendidos. Recomendamos que realize os seus próprios testes prévios para confirmar a adequação do nosso produto. Exclui-se qualquer responsabilidade relativa à informação constante na Ficha de Informação Técnica ou quaisquer recomendações escritas ou orais relativamente ao referido produto, exceto se explicitamente acordado e em caso de morte ou ferimento pessoal resultante de negligência por parte da Promabond e qualquer responsabilidade sob qualquer aplicação obrigatória da lei de responsabilidade pelo produto. No caso de a Promabond ser ainda assim responsabilizada, qualquer que seja a base legal, a responsabilidade da Promabond não poderá ultrapassar, em caso algum, o montante da entrega em causa.