

Adhesivo Chemlok® 219

Descripción

El adhesivo Chemlok® 219 de LORD se puede usar como adhesivo de una capa o en combinación con el adhesivo Chemlok 213 para aplicaciones que requieren una mayor resistencia ambiental. Está formado por una mezcla de resinas orgánicas y polímeros en un sistema de solventes orgánicos.

El adhesivo Chemlok 219 se usa para unir a metal una amplia gama de uretanos moldeables de poliéter y poliéster. Este adhesivo se une a uretanos moldeables de poliéter y poliéster de dureza variada, con base en diisocianato de tolueno (TDI) y difenilmetano diisocianato (MDI).

Características y ventajas

Versátil: Une una amplia gama de compuestos con base de uretano de poliéter y poliéster a metal.

Económico: Elimina la necesidad de tener en inventario diversos adhesivos, gracias a la versatilidad del adhesivo.

Práctico: Sólo requiere una capa para la mayoría de las aplicaciones, con lo cual se reducen al mínimo los costes de aplicación.

Ahorra tiempo: No es necesario agitarlo como preparación para su uso o durante la aplicación, con lo cual se ahorra tiempo de aplicación y se reducen las posibilidades de errores en la aplicación. El adhesivo Chemlok 219, que no se asienta, está listo para aplicación por inmersión o cepillado cuando se abre.

Secado rápido: Seca rápidamente para permitir tiempos de entrega rápidos y se reduce la cantidad de piezas recubiertas a mantener en el inventario.

Aplicación

Preparación de la superficie: Limpie totalmente las superficies metálicas antes de aplicar el adhesivo. Elimine aceites protectores, aceites de corte y grasas con un desengrasado con solventes o una limpieza alcalina. Elimine la corrosión, las incrustaciones o los revestimientos de óxido con métodos adecuados de limpieza mecánica o química.

- **Limpieza química**
Los tratamientos químicos se adaptan con facilidad a las líneas de tratamiento automatizado de metales y de aplicación de adhesivos. Los tratamientos químicos también se usan en piezas metálicas que serían distorsionadas por la limpieza a chorro o donde se deben mantener tolerancias estrictas. Un tratamiento químico usado habitualmente para el acero es la fosfatación, mientras que para el aluminio se usan habitualmente los revestimientos de conversión.
- **Limpieza mecánica**
El granallado es el método más ampliamente utilizado para realizar limpieza mecánica. No obstante, se puede usar maquinado, esmerilado o cepillado con cepillos de alambre. Use granalla de acero para limpiar la superficie del sustrato, el hierro forjado y otros metales ferrosos. Use óxido de aluminio, arena u otro pulido no ferroso para limpiar a chorro acero inoxidable, aluminio, latón, cinc y otros metales no ferrosos.

Si desea detalles adicionales sobre cómo preparar la superficie de sustratos específicos, consulte la guía de aplicación de los adhesivos Chemlok. Maneje las superficies metálicas limpias con guantes limpios, para evitar la contaminación con los aceites de la piel.

Propiedades características*

Aspecto	Líquido transparente de color ámbar
Viscosidad, cp a 25 °C (77 °F) Brookfield LVT Husillo 2, 30 rpm	50–120
Densidad kg/m ³ (lb/gal)	880,7–904,7 (7,35–7,55)
Contenido de sólidos por peso, %	23,5–27,0
Punto de inflamación (Seta), °C (°F)	14 (58)
Solventes	Etanol, metilo isobutilo cetona (MIBK)

*Los datos son característicos y no deben utilizarse como especificaciones.

LORD: INFORMACIÓN TÉCNICA

Mezclado: No es necesario agitarlo antes o durante el uso. El adhesivo Chemlok 219 es transparente y no tiene materiales suspendidos; lo puede usar tal como lo recibe.

De ser necesario, la dilución adecuada para los diversos métodos de aplicación se obtiene mejor con la experiencia. Use MIBK o etanol desnaturalizado como diluyente para reducir la viscosidad. Para aplicación con cepillo o por inmersión, use una proporción de 3:1 de adhesivo a diluyente, por volumen. La aplicación por rociado requiere por lo general más dilución; use una proporción de 1:1 de adhesivo a diluyente, por volumen.

Aplicación: Aplique el adhesivo en una capa delgada y uniforme utilizando métodos de cepillado, rociado o inmersión. Para obtener la adhesión óptima, el espesor de la película seca del adhesivo Chemlok 219 debe ser de 12,7 micrones (0,5 mil.). Las películas de adhesivo más espesas ocasionadas por un cepillado repetido o un drenado inadecuado de la inmersión pueden perjudicar la capacidad de la unión.

El adhesivo Chemlok 219 también sirve como imprimación excelente para el adhesivo Chemlok 213. Para el uretano de colada, las propiedades de los adhesivos Chemlok 219 y Chemlok 213 son complementarias; el adhesivo Chemlok 219 provee una protección excelente como imprimación para el metal; el adhesivo Chemlok 213 se une bien a productos moldeados por inyección reacción (RIM), TUP y poliuretanos molde-ables. El adhesivo Chemlok 213 también es tolerante de condiciones de procesamiento como prehornados prolongados. En conjunto, aumentan la resistencia a diversos elementos del medio ambiente.

Los valores indicados en esta hoja de datos técnicos representan valores típicos dado que no todas las pruebas se practican en cada lote de material producido. Para obtener especificaciones formales de uso del producto final concreto, póngase en contacto con el Centro de asistencia al cliente.

La información que se proporciona en este documento está basada en pruebas que se consideran fiables. Debido a que LORD Corporation no tiene control sobre la forma en que otras personas puedan utilizar esta información, no garantiza los resultados que se obtendrán. Además, LORD Corporation no garantiza el rendimiento del producto o los resultados obtenidos por el uso del producto o esta información en casos en que el producto haya sido envasado de nuevo por terceros, que incluyen, entre otros, al usuario final del producto. Asimismo, la empresa no proporciona garantía expresa o implícita de comerciabilidad o idoneidad para un fin específico con respecto a los efectos o resultados de dicho uso.

Chemlok y "Ask Us How" son marcas comerciales de LORD Corporation o una de sus subsidiarias.

LORD aporta su valiosa experiencia en adhesivos y revestimientos, control de vibración y movimiento, y tecnologías de respuesta magnética. Nuestro personal trabaja en colaboración con los clientes para ayudarles a incrementar el valor de sus productos. Somos innovadores y respondemos ante un mercado en constante cambio, y nos concentramos en ofrecer soluciones a nuestros clientes en todo el mundo. Pregúntenos cómo lo hacemos.

**Sede mundial de
LORD Corporation**
111 Lord Drive
Cary, NC 27511-7923
USA

www.lord.com

Para ver el listado de nuestras ubicaciones en todo el mundo, visite LORD.com.

Si el prehornado tarda más de una hora a 100 °C (212 °F), use el adhesivo Chemlok 219 como imprimación con el adhesivo Chemlok 213. El adhesivo Chemlok 219 es un sistema que reacciona con el calor; por lo tanto, no permita que en la etapa de prehornado predominen un tiempo y una temperatura excesivos. Al usarse con el adhesivo Chemlok 213, ambos sistemas tolerarán prehornados hasta 16 horas a 121 °C (250 °F) o hasta 163 °C (325 °F) durante 2 horas.

Secado: Permita que las piezas recubiertas se sequen al aire durante 30 a 45 minutos a temperatura ambiente.

Vida útil/almacenamiento

La vida útil es de seis meses a partir de la fecha de envío cuando se almacena a una temperatura comprendida entre 21 y 27 °C (70–80 °F) en el envase original sin abrir. No lo almacene ni lo use cerca del calor, chispas o llamas expuestas.

Información preventiva

Antes de utilizar este o cualquier producto LORD, consulte la Hoja de Seguridad del material (Material Safety Data Sheet, MSDS) y el rotulo para obtener instrucciones de uso y manejo seguros.

Sólo para uso industrial y comercial. Debe ser manejado por personal capacitado. No debe ser usado en aplicaciones domésticas. No apto para uso del consumidor.