

ADHESIVO EPOXI SOLDADURA EN FRIO COLD WELD

DESCRIPCIÓN

Permatex Cold Weld es un adhesivo bicomponente para metales, de curado rápido y alta resistencia. Puede ser perforado, roscado, y mecanizado una vez esté curado. Repara, rellena y pega hierro, acero, latón, bronce, aluminio y cobre y es resistente a la mayoría de fluidos de taller, incluyendo combustibles, aceite, agua y disolventes.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

- No requiere calor.
- Adhiere en 10-15 minutos.
- Se puede utilizar en 30 minutos.
- Buena resistente a la humedad.
- Soporta temperaturas extremas (hasta 148°C).
- No inflamable.

APLICACIONES

Unión de piezas rígidas, incluido :

- Cajas de transmisión agrietadas.
- Culatas desbastadas.
- Bloques agrietados.
- Colectores de admisión agrietados.
- Piezas de fundición.

REFERENCIA Y CAPACIDAD

35251 56 g

ADHESIVO EPOXI SOLDADURA EN FRIO

COLD WELD

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PROPIEDADES DEL MATERIAL NO CURADO

Característica	Valor Típico
Naturaleza Química Epoxi	Resina amina
Componente Resina	Negro
Componente Endurecedor	Beige
Olor	Suave
Gravedad Específica	1,79
Punto de inflamación °C	>204°C

CARACTERÍSTICAS DE CURADO TÍPICAS

Permatex Cold Weld tiene un tiempo de gelificación de 4 a 6 minutos y un tiempo de fijación de 10 a 15 minutos con una curación completa en 16 horas.

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

Temperatura de Resistencia	Valor típico
Mínimo	-51°C
Continuo	149°C
Intermitente	177°C

El producto mantiene propiedades afectivas en contacto con agua, aceite, combustibles y solventes.

INFORMACION GENERAL

Este producto no está recomendado para ser usado en sistemas de oxígeno puro o ricos en oxígeno y no debería usarse como sellante para materiales de fuerte oxidación como el cloro.

INSTRUCCIONES DE USO

1. Antes de empezar, asegurarse de que la zona de trabajo está protegida de derrames accidentales. Las superficies deben estar limpias, secas y libres de grasa y aceite.
2. Abastar las superficies lisas a reparar con papel de lija.
3. Aplicar en un área ventilada. Los vapores irritan los ojos y la nariz.
4. Para la mezcla aplique cantidades equivalente de agente adhesivo y endurecedor.
5. Mezcle hasta que el color sea uniforme.
6. Aplicar inmediatamente a ambas superficies y presione las piezas. Elimine el exceso de adhesivo inmediatamente.
7. Espere 10 horas para mover las piezas.
8. Después de 16 horas, la resistencia media típica en acero es de 3000 psi.
9. El tiempo de curado puede ser mayor con temperaturas bajas.

PARA LA LIMPIEZA

1. Para cualquier limpieza, usar alcohol isopropil antes del secado del material.
2. Limpiar las manos con el limpiador de manos Permatex Fast Orange o agua y jabón.

ADHESIVO EPOXI SOLDADURA EN FRIO COLD WELD

ALMACENAMIENTO

Almacenar el producto en sus envases cerrados en un lugar fresco, seco a una temperatura entre 8º y 28ºC, salvo indicación contraria en el etiquetado.

El almacenamiento óptimo es a la mitad de este rango de temperatura. Para evitar contaminación del producto no utilizado, no retomar el material sobrante al envase original.

NOTA

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene control alguno. Permatex, Inc. declina específicamente todas las garantías explícitas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos Permatex, Inc. y reclina cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, incluyendo la pérdida de ganancias. Este producto puede estar cubierto por una o más patentes Estadounidenses o extranjeras.