

**IT**

**Product Information**

**PU 8505 A/PU 8505 B**

**100:100 by volume**

**ADHPU 8505**

**Adesivo poliuretano rigido tissotropico nero**



**ADHPU 8505**

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE**

**Proprietà determinate su provini induriti:**

|  |                        |                   |                      |                     |
|--|------------------------|-------------------|----------------------|---------------------|
| Densità 25°C                             | IO-10-54 (ASTM D 792)  | g/ml              | 1,10                 | 1,14                |
| Durezza 25°C                             | IO-10-58 (ASTM D 2240) | Shore D/15        | 75                   | 85                  |
| Transizione vetrosa (Tg) 7gg a TA        | IO-10-69 (ASTM D 3418) | °C                | 55                   | 60                  |
| Assorbimento d'acqua (24hTA)             | IO-10-70 (ASTM D 570)  | %                 | 0,05                 | 0,10                |
| Assorbimento d'acqua (2h 100° C)         | IO-10-70 (ASTM D 570)  | %                 | 0,05                 | 0,10                |
| Temperatura di esercizio                 | (***)                  | °C                | -40°C/+90°C          |                     |
| Resistenza al taglio per trazione:       |                        |                   |                      |                     |
| - ABS cured 48h RT (tested RT)           | IO-10-80 (ASTM D 1002) | MPa               | 6,0                  | 8,0                 |
| - PVC cured 48h RT (tested RT)           |                        | MPa               | 6,0                  | 8,0                 |
| - policarbonato cured 48h RT (tested RT) |                        | MPa               | 5,0                  | 7,0                 |
| - poliammide cured 48h RT (tested RT)    |                        | MPa               | 3,0                  | 5,0                 |
| - SMC cured 48h RT (tested RT)           |                        | MPa               | 9,0                  | 11,0                |
| - alluminio cured 48h RT (tested RT)     |                        | MPa               | 10,0                 | 12,0                |
| Costante dielettrica, 25°C               | IO-10-59 (ASTM D 150)  |                   | 2,5                  | 3,0                 |
| Fattore di perdita, 25°C                 | IO-10-59 (ASTM D 150)  |                   | 10*10 <sup>-3</sup>  | 30*10 <sup>-3</sup> |
| Resistività di volume, 25°C              | IO-10-60 (ASTM D 257)  | Ohm*cm            | 1,0*10 <sup>15</sup> | 5*10 <sup>15</sup>  |
| Rigidità dielettrica, 25°C               | IO-10-61 (ASTM D 149)  | kV/mm             | >                    | 18                  |
| Resistenza a trazione                    | IO-10-63 (ASTM D 638)  | MN/m <sup>2</sup> | 20                   | 25                  |
| Allungamento a rottura                   | IO-10-63 (ASTM D 638)  | %                 | 12                   | 18                  |

IO-00-00 = metodo interno Elantas Camattini. Ove corrispondente è riportato il riferimento alla norma internazionale.

nd = non determinato na = non applicabile TA = RT = temperatura ambiente di laboratorio (23±2°C)

Fattori di conversione: 1mPas = 1cPs 1MN/m<sup>2</sup> = 10 Kg/cm<sup>2</sup> = 1MPa

(\*) per masse maggiori i tempi si riducono ed il picco aumenta

(\*\*) il segno di parentesi indica la facoltatività

(\*\*\*) La temperatura di esercizio consigliata è fornita sulla base delle informazioni di laboratorio disponibili essendo essa funzione delle condizioni di indurimento utilizzate e del tipo di materiali accoppiati. Per eventuali ulteriori indicazioni si veda il paragrafo post-indurimento.

**ADHPU 8505**

- Istruzioni:** Preparare le superfici da incollare eliminando la polvere, l'umidità, lo sporco e le parti friabili o incoerenti. Generalmente è sufficiente un'abrasione meccanica o sabbiatura seguita da uno sgrassaggio con acetone. Per le plastiche si può effettuare un pre-trattamento con eteri leggeri o isopropanolo. Per le plastiche poliolefiniche, es PP, PE, PET, si consiglia un pre-trattamento del supporto con "effetto corona o fiammatura" subito prima dell'incollaggio. Evitare nel modo più assoluto l'utilizzo di altri solventi che possono danneggiare le superfici da incollare o interagire con l'adesivo. La velocità di reazione è influenzata dalla temperatura di applicazione e dallo spessore. Essendo la reazione esotermica, la velocità diminuisce al diminuire dello spessore e della temperatura di applicazione. Anche la conducibilità del supporto influisce sulla velocità di reazione, rallentandola se è un materiale conduttivo o accelerandola se è un materiale isolante. Applicare l'adesivo in modo uniforme realizzando uno spessore compreso tra 0,2 e 5mm garantendo una pressione di contatto uniforme sul giunto. L'adesivo, appena applicato, è sensibile all'umidità; evitare pertanto l'incollaggio di supporti con un contenuto di umidità superiore al 10%.
- Indurimento / Post-indurimento:** Il post-indurimento normalmente non è necessario.
- Stoccaggio:** Le cartucce da 50 - 200 - 400 ml, sono normalmente conservabili per 12 mesi, se regolarmente sigillate, e in ambiente fresco ed asciutto. All'aumentare del tempo di stoccaggio, l'isocianato può incrementare leggermente la sua viscosità senza modificare le caratteristiche tipiche dell'adesivo. nel caso di permanenza a temperature inferiori ai 10°C, il componente isocianato può cristallizzare: se ciò avviene, l'adesivo erogato può uscire con difficoltà e può non reagire correttamente. In tal caso si consiglia di riscaldare il prodotto per 2 -6 ore in forno ad una temperatura di 60°C e poi lasciare raffreddare a temperatura ambiente prima dell'utilizzo. Nel caso di dubbi, consultare il ns. servizio tecnico.
- Precauzioni:** Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

data di emissione  
revisione n° 01

Febbraio

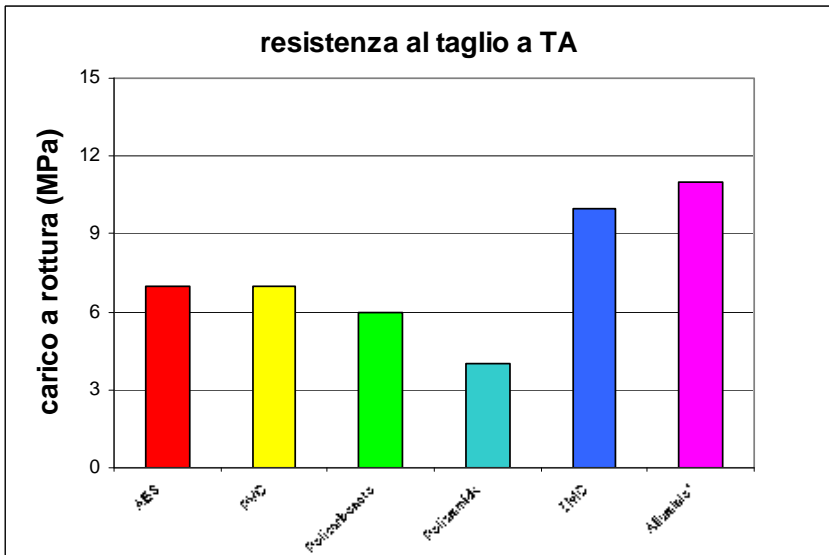
2010

Tutte le informazioni fornite nel presente bollettino sono considerate accurate al meglio delle conoscenze tecniche disponibili ma è a cura dell'utilizzatore la verifica dell'idoneità del prodotto per la specifica applicazione considerata.

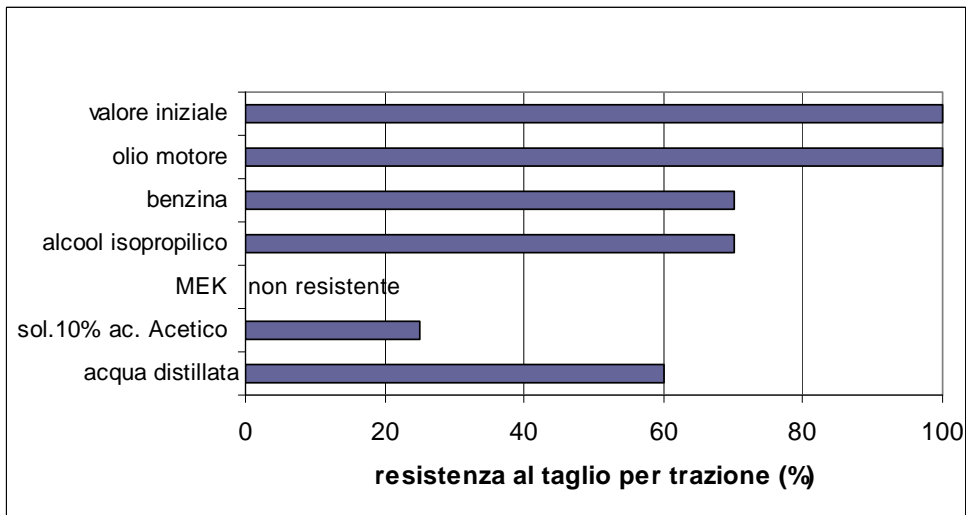
**ADHPU 8505**

**Proprietà tipiche del materiale indurito 2 giorni a TA**

ASTM standards: D1002



**Resistenza al taglio per trazione dopo immersione in vari mezzi (ASTM D1002)**



Supporto: acciaio inox  
Ciclo indurimento: 2 giorni a TA.  
La resistenza al taglio è stata determinata dopo immersione per 30 giorni a 23±2 °C.