



Adesivo Industrial

EC-1099

Dados Técnicos

Agosto/99

Descrição do Produto

- EC 1099 é um produto de secagem rápida, à base de borracha sintética, notável por sua resistência à migração dos plastificantes existentes em plásticos vinílicos e em certos tipos de borracha nitrílica. Apresenta também excelente resistência aos óleos, gasolina e outros hidrocarbonetos alifáticos.
- Este adesivo apresenta ótima performance na colagem de muitos tipos de plásticos vinílicos à madeira, aço, concreto e couro. Seu emprego pode ser generalizado à indústria em geral para aderir metal a metal, metal à borracha e a outros substratos.

Características do Produto

- Tem excelente adesão ao vidro, aço, alumínio, madeira e a muitos tipos de borrachas. Em virtude de sua faixa de colagem ser relativamente curta, este adesivo exibe uma elevada resistência inicial à tração. As superfícies coladas à temperatura ambiente adquirem uma boa adesão, porém a sua resistência à tração será grandemente aumentada quando curadas à temperaturas elevadas.
- Filmes curados à temperatura ambiente não amolecem até 121°C e não se tornam quebradiços até -28°C. Filmes sazoados à temperaturas elevadas continuam íntegros, desde que não sejam continuamente submetidos a mais que 149 °C.

Propriedades Típicas

(estes são dados de referência e, portanto, não devem ser usados como especificação)

Cor :	Bege
Consistência:	Xarope fino
Base:	Borracha e resinas sintéticas
Sólidos (%):	31 mínimo
Solventes:	Acetona
Densidade (g/cm ³):	0.85 – 0.90
Ponto de fulgor (coc):	-15 °C, aproximadamente
Resistência à Temperatura:	151 °C
Rendimento:	3.0 m ² /L

Aplicação

- As superfícies devem estar limpas, secas e isentas de óleos, pó ou graxas. Deve-se aplicar o adesivo em ambas as superfícies a serem unidas, sempre antes na menos porosa.
- Superfícies semi-porosas poderão exigir mais de uma demão do adesivo. Deixar secar o adesivo até o ponto em que seja susceptível de um tato que não se transfira aos dedos, quando por estes tocados levemente.
- Pressionar as superfícies, firmemente, para assegurar um íntimo contato em todos os pontos. Boas colagens podem ser obtidas por quaisquer dos métodos de reativação, abaixo especificados. Este método é, usualmente, sugerido Quando grandes áreas forem envolvidas.

* Reativação por solvente:

Adesivo Industrial

EC-1099

Aplicação (cont.)

- Deixar o adesivo secar ao ar, completamente. Umedecer o filme de adesivo com acetona. Completar a colagem de maneira regular. Se as áreas cobertas forem conservadas limpas, filmes poderão ser reativados a solventes, até decorridos 30 dias da aplicação.
- * Reativação por calor:
 - Deixar o adesivo secar ao ar, completamente. Juntar as superfícies, prensá-las e levá-las à temperatura de 121°C a 149°C. O tempo deverá ser o suficiente para permitir a transferência de calor em todo o conjunto colado, até atingir a área de colagem. Suficiente pressão deverá ser aplicada durante o aquecimento para assegurar íntimo contato. O tempo decorrido entre a aplicação e a reativação não deverá ultrapassar a 7 dias.
 - Quanto maiores resistências à tração e ao calor forem necessárias, o adesivo deverá ser curado em função do tempo e temperatura abaixo discriminados:

Temperatura do filme	Tempo de cura
93 °C	120 minutos
115 °C	40 minutos
137 °C	12 minutos
160 °C	8 minutos
182 °C	5 minutos

Precauções

- Como o solvente deste adesivo é altamente volátil e inflamável, deve ser estocado e manuseado em áreas ventiladas e longe de fontes de ignição.

Armazenamento

- Para se obter uma estabilidade máxima, deve ser armazenado na embalagem original bem vedada e a uma temperatura entre 15 °C e 25 °C.

Nota Importante

- Esta especificação técnica poderá ser modificada sem prévio aviso. Acreditamos que os dados nela contidos sejam suficientes. Para informações adicionais, solicitamos contatar o Departamento Técnico de Adesivos 3M.
-



Adesivos Industriais
3M do Brasil Ltda.
Via Anhanguera, km110
Caixa Postal 123 – Campinas – SP
CEP 13001-970

Informações :
Consultar o Serviço Técnico
Tel.: (0 XX 19) 3864-7114
Fax: (0 XX 19) 3864-7722
