

**Araldite®**

Araldite® Fusion

Cola Epoxi de 2 componentes muito rápida

Apresentação	<ul style="list-style-type: none">• 3 g
Código SAP	<ul style="list-style-type: none">• 510403

Propriedades básicas	<ul style="list-style-type: none">• Cura muito rápido a temperatura ambiente• Cor transparente / claro• Proporção mistura 1:1• Sem solventes
-----------------------------	---

Descrição	Araldite® Fusion é uma cola epoxi de 2 componentes transparente que gelifica em 90 segundos. O produto pode ser usado para colar metais, cerâmica e muitos plásticos comuns.
------------------	--

Características técnicas

Característica	Araldite® Fusion Resina	Araldite® Fusion Endurecedor	Araldite® Fusion Mistura
Cor (visual)	transparente	amarelo claro	amarelo claro
Densidade (kg/l)	1,15 – 1,2	1,1 – 1,2	1,2
Viscosidade a 25°C (Pa.s)	50 – 75	10 – 20	30 – 50
Tempo Manipulação (100 g, 25°C)	-	-	90 segundos

Modo de utilização

Pré-tratamento

A força da união dependerá de um tratamento correto das superfícies a serem coladas. As superfícies a serem coladas devem ser previamente limpas com um bom agente desengordurante, como acetona ou isopropanol (para plásticos), a fim de eliminar qualquer vestígio de óleo, gordura ou pó. Álcoois de baixa qualidade, gasolina ou diluentes de tinta nunca devem ser usados como agentes desengordurantes. As ligações mais fortes são obtidas após submeter as superfícies desengorduradas à abrasão mecânica ou tratamentos de decapagem química. Um tratamento por abrasão mecânica implicaria um novo processo de desengorduramento após o referido tratamento.

Relação de mistura	Partes em peso	Partes em volume
Araldite® Fusion Resina	100	100
Araldite® Fusion Endurecedor	100	100



Araldite®



Aplicação da cola

A mistura de resina e endurecedor deve ser aplicada diretamente ou com uma espátula nas superfícies pré tratadas e secas.

Uma camada de cola com uma espessura entre 0,05 e 0,10 mm fornecerá a força mecânica máxima da junta. As superfícies a serem coladas devem ser posicionadas numa posição fixa e definitiva após a aplicação da cola.

Manutenção das ferramentas

Todas as ferramentas podem ser limpas com água quente e sabão antes do resíduo de cola curar. As remoções de resíduos de cola já curados são difíceis e demoradas.

Se utilizar na limpeza solventes como a acetona, as medidas de proteção necessárias devem ser tomadas e o contato com os olhos e a pele deve ser evitado.

Tempos de resistência mínima a esforços mecânicos de cisalha

Temperatura	°C	23
Tempo de cura	horas	
LSS > 1MPa	minutos	5
Tempo de cura	horas	
LSS > 10MPa	minutos	90

LSS = Esforço mecânico de cisalha

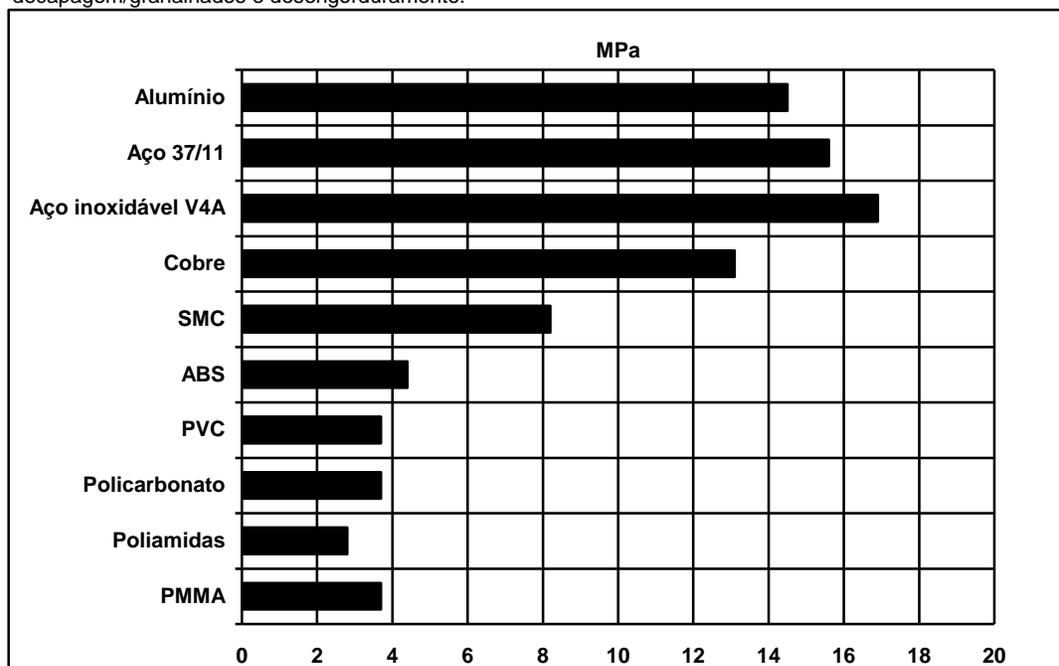
Propriedades típicas da mistura

Resistência média a esforços mecânicos de cisalha em uniões típicas (ISO 4587)

Cura: 16 horas; 40°C

Ensaio: 23°C

Pré-tratamento: plásticos submetidos à abrasão e desengorduramento. Metais submetidos a decapagem/granalhados e desengorduramento.



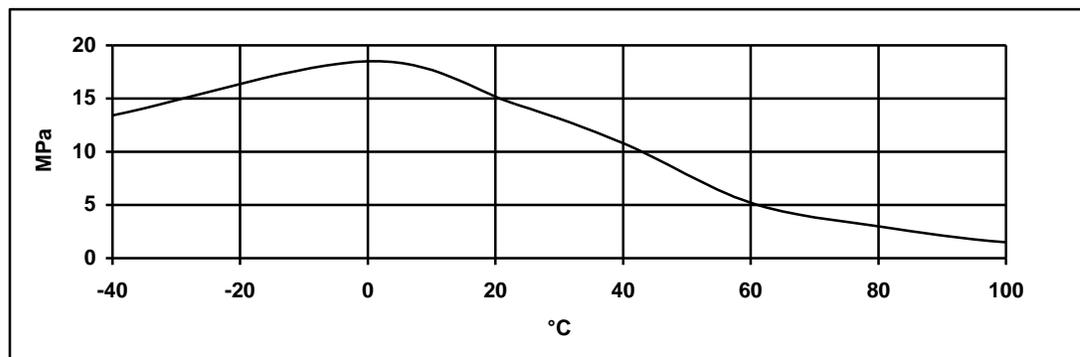


Araldite®



Resistência a esforços mecânicos de cisalha versus temperatura (ISO 4587) (valores médios típicos)

Alumínio granalhado e desengordurado. Cura: 16 horas; 40 °C



Armazenamento

Araldite® Fusion pode ser armazenado até 6 anos em temperatura ambiente, pois os seus componentes são embalados em tubos estanques.

Manipulação e segurança

Precaução

Os nossos produtos geralmente são bastante inofensivos, desde que sejam tomadas em consideração as precauções mais comuns para o manuseio de substâncias químicas. Materiais não endurecidos não devem entrar em contato com alimentos ou utensílios que entrarão em contato com alimentos. Devem ser tomadas medidas para evitar que materiais não curados entrem em contato com a pele, pois as pessoas com pele especialmente sensível podem ser afetadas. Normalmente, é necessário o uso de luvas de borracha ou plástico à prova de água. Além disso, use proteção para os olhos. A pele deve ser limpa com água morna e sabão no final de cada período de trabalho. Evite usar solventes na pele. Para secar a pele não deve usar toalhas, mas sim papel descartável. Recomenda-se a ventilação adequada do local de trabalho. Estas precauções são descritas em mais detalhes nas folhas de dados de segurança de cada produto.

Em última instância será responsabilidade do utilizador determinar a idoneidade final do produto em qualquer tipo de aplicação.

Garantimos as propriedades uniformes dos nossos produtos em todos os nossos fornecimentos. As recomendações e dados publicados nesta ficha técnica são baseados no nosso conhecimento atual e em rigorosos testes de laboratório. Devido às muitas variações de materiais e condições de cada projeto, solicitamos que os nossos clientes realizem os seus próprios testes de utilização nas condições de trabalho previstas e seguindo as nossas instruções gerais. Com isto, evitam-se posteriores prejuízos, cujas consequências nos seriam alheias.

Os dados indicados nesta ficha técnica nunca devem ser considerados como uma especificação das propriedades do produto.