



TEST DI TENUTA
guarda il video



www.meglas.it/news/nuove-colle-a-tecnologia-uv/

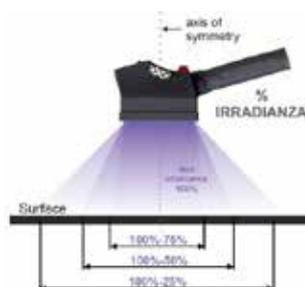


B R O C H U R E C O L L A N T I

dicembre 2021



- Altuglas® Collanti Acrilici
- Collanti Acrilici UV
- Collanti Acrilici Bicomponenti
- Lampade UV
- Misuratore di radiazione
- Occhiali di protezione
- Dichiarazione contatto con alimenti
- Supporto tecnico



ALTUGLAS COLLANTI ACRILICI

Altuglas® Collanti Acrilici a solvente / bicomponenti

tipo	descrizione	imballo	confezione	€/Kg netto
Altuglas S 2002 (525.50002)	collante solvente alta fluidità	bottiglia AL	12 cf. da 1 Kg	● 25,29
Altuglas S 2003E (525.40002)	collante solvente bassa fluidità	bottiglia AL	12 cf. da 1 Kg	● 26,40
Altuglas adhesive P 10 (526.11001) catalizzatore additivo B	collante bicomponente	bottiglia AL	12 cf. da 1 Kg + catalizzatore	● 47,67

Prescrizioni di sicurezza: S 2002



Prescrizioni di sicurezza: S 2003



Prodotti Pulizia, Lucidatura e Manutenzione

tipo	descrizione	imballo	conf.	€/Kg netto	€/ml netto
Altuglas polish tipo 2 (531.10002)	polish liquido di finitura	lattina PE	1 Kg	● 13,40	
Cleanplast	liquido pulizia / antistatico	bottiglia PE*	1 lt	● 8,12	
Panno per forni	tipo pesante - h 2100 mm		10 m		● 69,62
Panno per stampi	tipo leggero - h 1200 mm		10 m		● 34,23
Pasta bianca LS302	lucidante solida particolarmente testata per PMMA, PC e PETG		1 Kg	● 6,50	



* NB Completa di nebulizzatore

COLLANTI ACRILICI UV E SOLVENTE DI PULIZIA

Collanti Acrilici UV

Collanti trasparenti con caratteristiche di tenuta di tipo strutturale. Garantiti resistenti agli agenti atmosferici senza ingiallimenti. Possono essere utilizzati in particolare per incollare, anche di testa, semilavorati in lastra in metacrilato, policarbonato, petg / pet, etc.

tipo	imballo	confezione	€/cad netto
041-10 L - "EVO" FLUIDO	bottiglia PE	1 Kg	● 162,50
	bottiglia PE completa beccuccio	0,250 Kg	● 46,80
031-10 D - "EVO" MEDIA FLUIDITÀ	bottiglia PE	1 Kg	● 162,50
	bottiglia PE completa beccuccio	0,250 Kg	● 46,80
042-10 DD - "EVO" DENSO	bottiglia PE	1 Kg	● 175,50

TIPO
CONSIGLIATO



Per quanto concerne le prescrizioni di sicurezza, l'unico simbolo di rischio per l'operatore e per l'ambiente (ad esempio per la versione consigliata di media densità 031-10-D "EVO") è quello generico di irritante.

I simboli relativi alla tossicità "a lungo termine per l'operatore", la corrosività ed il danno per l'ambiente, flora e fauna terrestre ed acquatica, (animali e pesci) non compaiono sulle etichette dei collanti 031-10-D "EVO e 042-10-DD "EVO".

Solvente di Pulizia (per superfici da trattare con colle UV)

tipo	descrizione	imballo	confezione	€/cad netto
Clean Plast UV	solvente di pulizia delle superfici da trattare	latta AL	1lt	● 6,50



CONSIGLIO DI UTILIZZO PER I COLLANTI ATTIVABILI AGLI UV

Per un corretto incollaggio di tipo strutturale si consiglia:

1. pulire sgrassando le superfici da incollare con “ Clean plast UV “ oppure con un solvente idoneo compatibile con il semilavorato
2. utilizzare la minima quantità di colla UV possibile
3. se non strettamente necessario, non lucidare le superfici da incollare
4. contatto con alimenti: a richiesta possiamo fornire una dichiarazione al riguardo (PAG.9)
5. potenza radiante (misurata con UV-METER), non inferiore a 60 mW/cm² nella zona di incollaggio

SCHEDA TECNICA COMPARATIVA

	031-10 D precedente formulazione	NUOVA 031-10 D - “EVO”
UV-A (320-390 nm)	YES	YES
LED 365 – 395 – 405 nm	YES	YES
LED 395 Curing	NORMALE 0,05 mm, < 1 sec @ 500 mW/cm ²	VELOCE 0,05 mm, < 4 sec @ 4 mW/cm ²
Resina	Acrilico	Acrilico
Aspetto	Arancione Traslucido	Trasparente incolore
Viscosità (mPas)	1.500 - 2.500	3.000 - 3.700
Durezza (Shore)	D 50 - 65	D 60 - 70
Temperatura di lavoro	-30 +120	-30 +120
Forza al Taglio (PC - PC) Mpa	7 – 13*	7 – 10*
Tempo di vita	6 - 12 mesi	12 mesi
Tack-Free Surface	NO	YES

*Rottura di substrato

MEGLAS 031-10 D - “EVO”

Stesse performance di adesione e forza

Prodotto migliorato in:

1. Reattività/sensibilità a luce UV
2. Aspetto trasparente incolore
3. Tack free in superficie

MEGLAS

Collante professionale strutturale
ad attivazione UV
ad uso esclusivo di operatori addestrati.

“media densità” SENZA SOLVENTI

031-10-D EVO

Nocivo se ingerito. Può provocare una reazione allergica cutanea. Provoca danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta. Tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata. Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari. Non respirare la polvere/ i gas/ la nebbia/ i vapori/ gli aerosol. Non disperdere nell'ambiente. Indossare guanti/indumenti protettivi. Proteggere gli occhiali/ il viso. IN CASO DI INALAZIONE: trasportare l'infortunato all'aria aperta e mantenerlo a riposo in posizione che favorisca la respirazione. IN CASO DI CONTATTO CON GLI OCCHI: sciacquare accuratamente per parecchi minuti. Togliere le eventuali lenti a contatto se è agevole farlo. Continuare a sciacquare. Contattare immediatamente un CENTRO ANTIVELENI o un medico.

LOTTO

1 Kg e

simboli di pericolo 

MEGLAS Via delle Industrie, 15 35010 Villafranca Padovana PD tel. 049.9070334

COLLANTE ACRILICO BICOMPONENTE 15 PP/PE

Permette l'incollaggio di tutti i semilavorati termoplastici non trasparenti, (es. polipropilene), fra loro e su metalli, come ad esempio alluminio composito. (sconsigliato per espansi tipo polistirolo)

€ cad cartuccia 50 ml	€ cad pistola	€ cad mixer
10,94	22,00	0,43



Doppia cartuccia di collante acrilico (50 ml) e catalizzatore, mescolabili nelle giuste proporzioni tramite "pistola" e "beccuccio mixer".



SCHEMA TECNICA 15 PP/PE

Descrizione prodotto:

15 PP/PE è un adesivo acrilico bicomponente specifico per plastiche a bassa energia superficiale. 15 PP/PE è particolarmente adatto per l'incollaggio di substrati di polietilene (PE) e polipropilene (PP) acetica etc. senza la necessità di alcun pretrattamento superficiale.

Principali caratteristiche sono:

- Gel tissotropico trasparente
- Tempo aperto 5 min
- Rapporto di miscelazione 1:1

Proprietà Fisiche

Prodotto forma monomerica (non polimerizzato)

Monomero Base	Estere metacrilato
Aspetto	Gel traslucido trasparente incolore
Rapporto di miscelazione	R 1 : 1
Tempo di fissaggio	min 10 - 15
Tempo aperto	min 5
Tempo di lavoro	min 15 - 20
Brookfield, 25 °C, mPa·s @ 0,3 s-1	mPa*s 200.000 - 300.000
Densità (25 °C)	g/cm ³ 1,00
Temperature di lavoro	°C -30 + 80
Tempo di vita in contenitori chiusi	mesi: 12

Proprietà tipiche materiale polimerizzato (forma solida)

Forza di Taglio ISO 4587 (misurata dopo 72 ore a 25°C)

Substrato	N/mm ²
PP	5
HDPE	8
PE	4
Acetale	4
Nylon	5
PTFE	1
PMMA	6*
PETG	6
Acciaio inox	10
Alluminio A5754	10

* Cedimento di substrato

Resistenza a pelatura ISO 4578 (misurata dopo 72 ore a 25°C)

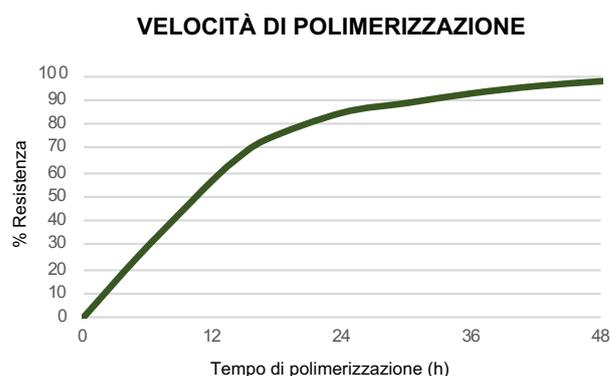
Alluminio A5754 N/25mm: 120

Resistenza agenti chimici

Solvente	Resistenza
Acidi deboli	Molto buona
Acidi forti 10% acqua (Nitrico, fosforico, cloridrico)	Molto buona

Velocità di polimerizzazione

Il grafico sottostante riporta l'incremento nel tempo di forza dell'adesivo su PMMA (ISO 4587 a 25°C).



LAMPADE UV

Le lampade ad emissione di raggi UV - led, sono state progettate per consentire l'incollaggio strutturale di lastre trasparenti (metacrilato, policarbonato etc.) mediante l'utilizzo collanti acrilici trasparenti attivabili ai raggi UV-A.

LAMPADA UV - LED CON TESTA AD EMISSIONE RETTANGOLARE (superficie illuminante 80x150 mm)

Lampada portatile ad alta potenza radiante.

La superficie di emissione rettangolare consente la concentrazione dei raggi UV in una superficie ben definita.

Viene offerta alloggiata in una valigia rigida completa di tutte le dotazioni di sicurezza (guanti ed occhiali opachi agli UV).

misurazione irradiazione di una lampada UV "nuova" in funzione della distanza:



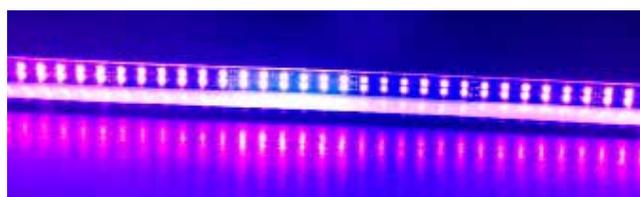
intensità di emissione
a 405 nm = 36W/m²
(alla distanza di 5 cm dal punto di incollaggio)

tipo	€/cad netto
emissione su superficie rettangolare (80 x 150 mm) potenza assorbita 65W	1280,00



LAMPADA UV - LED AD EMISSIONE LINEARE

tipo	lunghezza lampada	€/cad netto
versione standard	550 mm	⊕ 569
	1.050 mm	⊕ 890
	1.550 mm	⊕ 1.294
versione personalizzata	2.050 mm	⊕ 1.681
	3.050 mm	⊕ 2.478



IL PREZZO INCLUDE:

box di alimentazione cablato e collegato alla lampada | alimentatore dimensionato al tipo di lampada, potenza assorbita 60W

MISURATORE RADIAZIONE UV METER

UV - METER

Misuratore della radiazione UV-A mediante sensore portatile, alimentato a batteria. Permette la misurazione del livello della radiazione UV nella zona d'incollaggio. Strumento indispensabile per corretta e standardizzata operazione d'incollaggio.

€/cad netto

⊗ a richiesta



UV METER (OHM HD 2302.0) & SENSORS

Proprietà UV Meter

- Fotoradiometro (misurazione irradiazione luminosa);
- Sensore intercambiabile (in dotazione UV-A);
- Portatile a batteria (durata Batterie 200 h);
- Temperatura operativa -5 +50°C;
- IP67;
- Riconoscimento automatico unità di misura (mW/cm², W/m²);
- Sensore SICRAM (calibrazione interna Probe);

RADIOMETRO



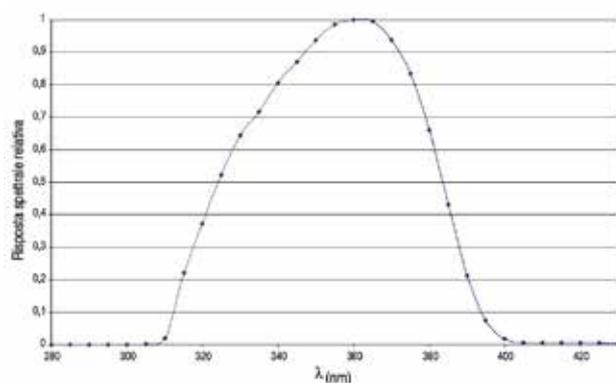
Proprietà SENSORE UV-A

- Rango spettrale 315 – 400nm;
- Campo di misura 1 mW/cm² – 2000 W/m²

SENSORE UV-A



SENSORE VISIBILE a richiesta



Sonda di misura dell'IRRADIAMENTO LP 471 UVA

Campo di misura (W/m ²):	0.1·10 ⁻³ ... 999.9·10 ⁻³	1.000 ... 19.999	20.00 ... 199.99	200.0 ... 1999.9
Risoluzione (W/m ²):	0.1·10 ⁻³	0.001	0.01	0.1
Campo spettrale:	315nm...400nm (Picco 360nm)			
Incertezza di calibrazione:	<5%			
f ₁ (risposta come legge del coseno):	<6%			
f ₂ (linearità):	<1%			
f ₃ (errore sulla lettura dello strumento):	±1digit			
f ₄ (tatica):	<0.5%			
Deriva ad un anno:	<2%			
Temperatura di lavoro:	0...50°C			

DICHIARAZIONE CONTATTO ALIMENTI

DICHIARAZIONE RELATIVA ALL'IMPIEGO DI ADESIVI UV IDONEI AL CONTATTO CON ALIMENTI

Dopo aver preso visione delle norme che regolano l'utilizzo di adesivi idonei al contatto alimentare e gli imballaggi stessi, ci preme precisare quanto segue:



1) Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea
Regolamento (CE) n° 1895/2005 della commissione di 18 Novembre 2005, relativo alla restrizione dell'uso di alcuni derivanti epossidici in materiale e oggetti destinati a entrare in contatto con prodotti alimentari.

2) Partial Agreement in the Social and Public Health Field, Policy Statement concerning "PACKING INKS APPLIED TO THE NON-FOOD CONTACT SURFACE OF FOOD PACKING" Version 2, 10.10.2007

Possiamo affermare in linea di principio che i tipi 031-10 D - "EVO" non possono essere utilizzati a contatto alimentare diretto.

Esaminando comunque con maggiore attenzione i Punti 1 e 2 precedenti, possiamo affermare con ragionevole certezza che i tipi 031-10 D - "EVO" possono essere utilizzati per l'assemblaggio di particolari all'esterno di contenitori destinati a contenere prodotti alimentari, trattandosi di formulazioni a base acrilica e non epossidica (rif. Punto 1) e non contenenti nessuna delle sostanze raggruppate sotto il nome di "BADGE" (Regolamento Punto 1, all.1).

I tipi 031-10 D - "EVO" se riferiti al Punto 2, vero che non si tratta di inchiostri, ma vengono comunque utilizzati su superfici esterne a contenitori destinati a contenere prodotti alimentari.

Anche in questo caso possiamo affermare con ragionevole certezza che i tipi 031-10 D - "EVO" possono essere utilizzati per l'assemblaggio di particolari all'esterno di contenitori destinati a contenere prodotti alimentari.

Nessuna delle sostanze menzionate nell'accordo del Punto 2 ed in particolare al punto 2.3 sono presenti nei tipi 031-10 D - "EVO".

La presente dichiarazione è supportata da schede di sicurezza e dichiarazioni Rohs and Reach e dalla esperienza in applicazioni simili o similari secondo norme di buona tecnica, non vogliono ne possono offrire garanzia assoluta.

SUPPORTO TECNICO



- Prove trazione, pelatura e sforzo
- Test ambientali (camera climatica, invecchiamento accelerato)
- Prove incollaggio/misure trasmittanza materiali traslucidi
- Test incollaggio e indurimento
- Sviluppo prodotto (personalizzato)
- Reporting e consulenza
- Servizio post-vendita



INFORMAZIONE PRODOTTO MS DEXBOND 40

MS DEXBOND 40 è un adesivo sigillante monocomponente trasparente, dotato di eccellente e permanente elasticità con un ritiro pressoché nullo a base di polimeri MS ibridi. MS DEXBOND 40 polimerizza rapidamente con l'umidità atmosferica, neutro e inodore. Inoltre è esente da solventi, silicone e isocianati.

Vantaggi del prodotto:

- permanente trasparente
- monocomponente
- facile lavorazione
- esente da solventi, silicone e isocianati
- adesione su innumerevoli substrati anche senza primer
- può essere applicato su substrati umidi
- inodore
- sovraverniciabile (anche bagnato su bagnato)
- stabile (tissotropico) fino a 20 mm
- è possibile correggere
- può superare le screpolature / fessure
- può essere carteggiato e laccato
- permanente elastico da -40 °C a +80 °C
- alte prestazioni meccaniche
- eccellenti caratteristiche sigillanti
- buona resistenza a acqua, acqua marina, solventi alifatici, oli, grassi, acidi inorganici diluiti e alcalie
- non corrosivo su superfici
- protegge dalla corrosione
- resistente all'urto e alle vibrazioni (ammortizzatore)

Lavorazione:

■ MSDEXBOND40 può essere applicato direttamente dalla cartuccia (pistola a mano o pistola a pressione) con un cordolo rotondo o triangolare a strisce. In caso che da una parte del materiale sia permeabile alla diffusione, MS DEXBOND 40 può essere disteso anche con una spatola a denti.

Esempi di applicazione per incollaggi flessibili:

■ Insegne, listelli, profili, supporti, armature, piastre, lamiere, contenitori, cassettoni, cabine, rivestimenti, componenti sandwich, container, sovrastrutture, lastre, cornici, telai, pannelli, diaframmi, protezioni degli spigoli, protezioni.

Campi di applicazione: costruzioni metalliche, di apparecchi, nel settore elettrico, materie sintetiche, di ventilazione e climatizzazione, carrozzerie, costruzioni di vagoni, container, veicoli.

Essendo un materiale trasparente può essere utilizzato laddove un adesivo sigillante colorato potrebbe disturbare.

Adesione su moltissimi supporti come ad esempio:

■ Acciaio, acciaio inossidabile, alluminio, alluminio anodizzato, ottone, rame (attenzione alle temperature elevate dovute ai raggi del sole), vetro (nel settore interno), vetro acrilico (nel settore interno), ceramica, pietre naturali, calcestruzzo, ABS (eventuale utilizzo di un primer), PBT, PVC, PPE, PA6.6-30, EPDM, GFK, legno, superfici laccate, galvanizzate, cromate e galvanizzate a caldo.

Per i materiale i quali tendono ad avere delle fessure, raccomandiamo dei test preliminari.

INFORMAZIONE PRODOTTO MS DEXBOND 40

BASE CHIMICA

- Adesivo sigillante monocomponente, permanente elastico a base di polimeri MS ibridi

DATI TECNICI

Nome del prodotto	MS DEXBOND 40
Colore	trasparente
Temperatura di lavorazione a 50 % di umidità relativa	+5 °C fino a +40 °C
Cambiamento di volume DIN EN ISO 10563	ca. 3 %
Consistenza	tissotropico
Densità a +23 °C	1.08 +/- 0.02 g/cm ³
Formazione di pellicola a +23 °C e 50 % di umidità relativa	ca. 3-5 minuti
Resistenza alla temperatura dopo la polimerizzazione	-40 °C fino a +80 °C
Tempo di polimerizzazione dopo 24 ore a 23 °C e 50 % di umidità relativa	ca. 2.5 mm
Durezza Shore A DIN 5303 dopo 3 settimane di immagazzinamento a +23 °C e 50 % di umidità relativa	41 +/- 2
Modulo di allungamento al 100 % e +23 °C, DIN 53504 S2, immagazzinamento 7 giorni a +23 °C e 50 % umidità relativa	< 0.9 N/mm ²
Resistenza alla trazione DIN 53504 S2, immagazzinamento 7 giorni a +23 °C e 50 % umidità relativa	ca. 2.5 N/mm ²
Allungamento alla rottura DIN 53504	ca. 400 %

MS DEXBOND 40 può ingiallire sotto l'influenza dei raggi UV.

Non indicato per il collaggio di vetri posteriori rivestiti con colore unilateralmente.

RESISTENZA AGENTI CHIMICI

- Buona: all'acqua, solventi alifatici, oli, grassi, acidi inorganici diluiti e alcalie
- Moderato: ai chetoni, esteri e aromati
- Non resistente: agli acidi concentrati e agli idrocarburi clorati

PRIMER

■ Una buona adesione su innumerevoli superfici viene realizzata senza l'utilizzo di primer. Tuttavia bisogna testare se una forte umidità influisce sulla reticolazione del polimero e sul materiale. In questo caso e su superfici difficili e porose, raccomandiamo sempre di utilizzare un primer adeguato.

PREPARAZIONI DELLE SUPERFICI

■ Le parti del giunto devono essere pulite, sgrassate e prive di polvere.

FESSURA D'INCOLLAGGIO

■ La fessura d'incollaggio ottimale è di 1-6 mm a seconda della superficie d'incollaggio, dilatazione del materiale, tensione e carico meccanico.

PULITURA

■ Pulitura dell'adesivo non polimerizzato: immediatamente con dell'isopropanolo o della carta abrasiva.
Pulitura dell'adesivo polimerizzato: meccanicamente

IMMAGAZZINAMENTO

■ In confezioni originali chiuse, in luogo asciutto, protetti dalla luce e fresco fino a 9 mesi.

CONFEZIONI

■ Cartucce da 290 ml, sacchetti da 600 ml, hobboc da 20 litri e fusti da 200 litri

DOSAGGIO

■ Un dosaggio completamente automatico è possibile

SICUREZZA SUL LAVORO E DELL'AMBIENTE

■ Non fa parte delle sostanze pericolose, non sono sottoposte a marcature. Per informazioni importanti sulla sicurezza sul lavoro e dell'ambiente, vogliate consultare la scheda di sicurezza.

CODICE CHIAVE PER I RIFIUTI (EAK)

■ Contattate il vostro interlocutore per l'attribuzione del codice chiave per i rifiuti (EAK).

Queste informazioni sono basate su esperienze pratiche e di laboratorio. Le loro pubblicazioni però sono fatte senza alcuna responsabilità di eventuali danni o perdite, che possano essere riconducibili a questi dati, dal fatto che le condizioni pratiche dell'applicazione sono al di fuori del controllo della società. L'utilizzatore non è sciolto dalla necessità di svolgere dei test per le applicazioni previste alle condizioni pratiche. A causa della diversità dei materiali, metodi di lavorazione così come le realtà locali sulle quali noi non abbiamo alcuna influenza, nessuna garanzia – anche riguardo al diritto di brevetti – può essere accordata. Per questo motivo raccomandiamo sempre di effettuare sufficienti test propri.

Per tutto il resto vi rimettiamo alle nostre condizioni generali della società. Modifiche tecniche sotto riserva.

Contenuto controllato e approvato da merz+benteli ag, CH-Niederwangen/Berna

TDS SCHEDA TECNICA DEXPUR 085

Adesivo PU a due componenti

Descrizione prodotto:

Dexpur 085 è un adesivo bi-componente a base poliuretanica, tixotropico, inodore, di colore nero o naturale, che polimerizza a temperatura ambiente, per l'incollaggio strutturale di una ampia gamma di materiali quali termoplastiche, plastiche termoindurenti, acciaio, alluminio, cemento, legno e vetro.

DATI DEL PRODOTTO:

Proprietà	Componente A	Componente B	Miscela
Base chimica	Poliolo	MDI	Poliuretano
Meccanismo di reazione	-	-	Poliaddizione
Rapporto di miscelazione per volume	1,00	1,00	-
Rapporto di miscelazione per peso	0,89	1,00	-
Colore	Nero/Naturale	Ambra	Nero/Naturale
Aspetto	Liquido	Liquido	Tixotropico
Viscosità	5000 mPas	6000 mPas	30000 mPas
Densità relativa	1,14	1,20	1,17
Temperatura di applicazione	+10 / +30 °C	+10 / +30 °C	-
Punto di infiammabilità	>200 °C	230 °C	-
Tensione di vapore	Molto bassa	0.000004 mmHg	-
Solubilità in acqua	Insolubile	Insolubile	-
Tempo di conservazione	12 mesi	12 mesi	-

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI:

La forza e la tenuta di un incollaggio dipendono dal corretto trattamento delle superfici da unire, che devono essere pulite con un appropriato agente sgrassante per poter rimuovere qualsiasi traccia di polvere, sporco, olio o grasso.

Il pre-trattamento dei materiali termoplastici come PVC, policarbonato, polipropilene, PMMA, etc., può essere fatto utilizzando una miscela di eteri leggeri o con isopropanolo. L'utilizzo di solventi è da evitare poiché potrebbe rovinarne la superficie.

Il pre-trattamento di tutte le altre superfici può essere fatto utilizzando acetone o tricloroetilene.

Non usare mai benzina o altri tipi di solventi.

Ove possibile, effettuare una abrasione meccanica per eliminare ogni traccia di vernice (se presente) dalle superfici da incollare e per incrementare la forza e la tenuta dell'incollaggio. Lasciare asciugare le superfici pre-trattate prima di applicare l'adesivo.

APPLICAZIONE DEL PRODOTTO:



Dexpur 085 può essere fornito in siringa bi-componente, in cartuccia bi-componente (side by side o coassiale), od in fusti di varie dimensioni e capacità.

In ogni caso, la miscelazione deve essere effettuata tramite un beccuccio miscelatore ad almeno 16 elementi. Un numero inferiore di elementi non permette una completa miscelazione. Un numero superiore di elementi incrementa la velocità della reazione chimica di indurimento. I miscelatori sono monouso.

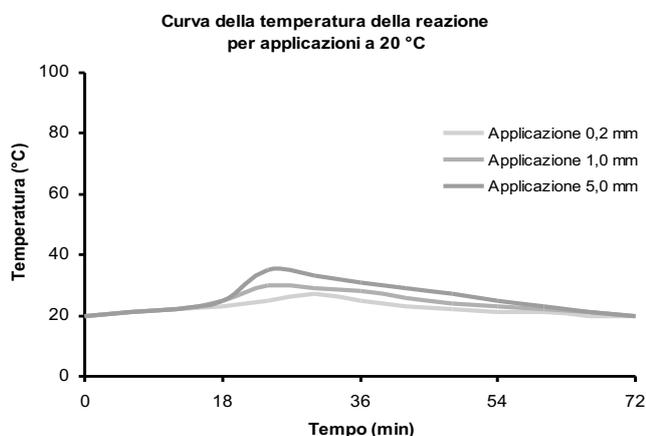
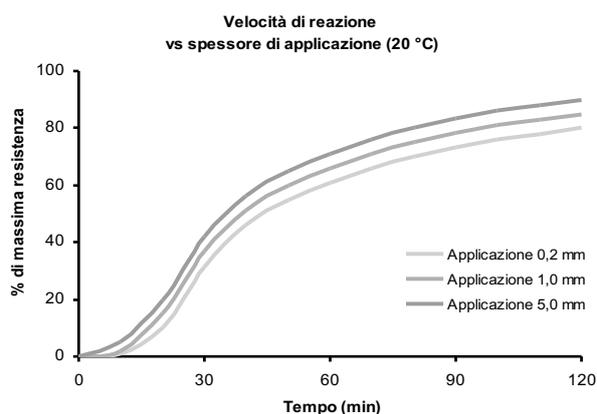
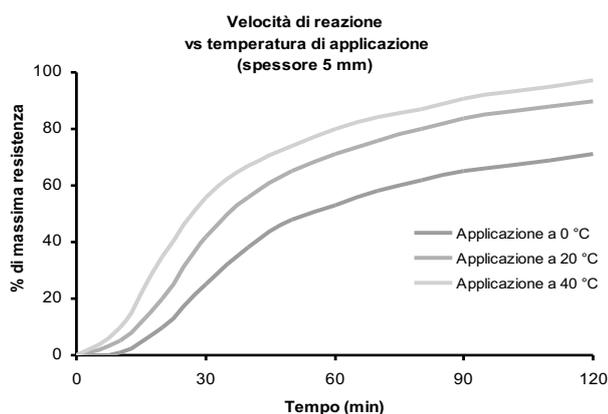
Nonostante la buona tixotropia chimica del prodotto, le siringhe bi-componenti possono essere agevolmente utilizzate senza l'ausilio di attrezzi meccanici.

TDS SCHEDA TECNICA DEXPUR 085

Le cartucce bi-componente possono essere utilizzate mediante applicatori manuali o pneumatici specifici a seconda della capacità e della forma della cartuccia.

Per applicazioni di processo ed in continuo si possono utilizzare appositi sistemi automatici di dosaggio per materiali a bassa viscosità. Il servizio tecnico di Dexcol è a disposizione dei clienti per fornire consigli sul tipo di apparecchiature adatte alle loro specifiche esigenze.

La miscela deve essere applicata direttamente dal miscelatore sulla superficie pre-trattata ed asciutta. Lo strato ottimale di adesivo che garantisce alla giunzione la massima resistenza ha uno spessore minimo di 0.2 mm. I componenti vanno assemblati entro il primo minuto dall'estrusione dell'adesivo e serrati con pressione di contatto uniforme su tutta l'area di incollaggio.



Valori tipici di reazione
10 gr di prodotto a 20 °C

Proprietà	Valore
Tempo di lavorazione	15 min
Tempo di presa	60 min
Tempo di fine reazione	12 h
Temperatura della reazione esotermica	30 °C

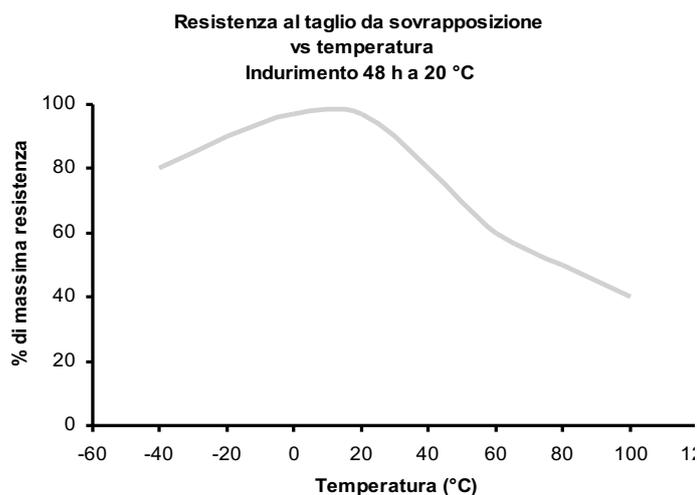
CARATTERISTICHE TECNICHE DEL PRODOTTO DOPO INDURIMENTO:

I valori riportati sono stati ottenuti in seguito a test su campioni standard, costituiti dall'incollaggio per sovrapposizione di provini di materiale diverso di dimensioni 100 x 20 x 2 mm con una superficie di adesione di 20 x 20 mm.

I valori, ottenuti con metodi di prova standard su lotti tipici, sono esclusivamente forniti come informazioni tecniche e non costituiscono specifiche sul prodotto.

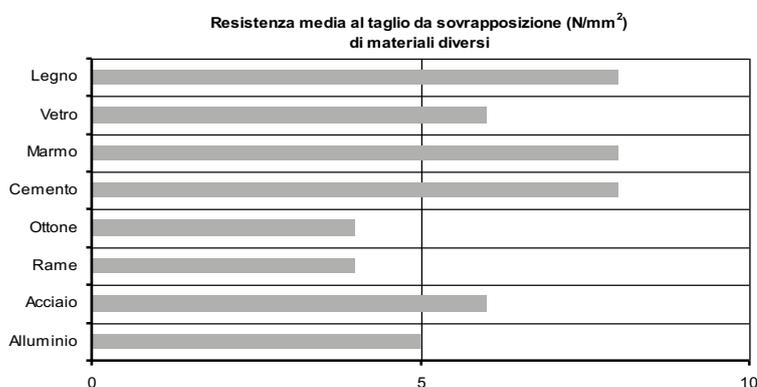
Sarà comunque cura dell'utilizzatore testare ed approvare il prodotto per la specifica applicazione richiesta.

TDS SCHEDA TECNICA DEXPUR 085

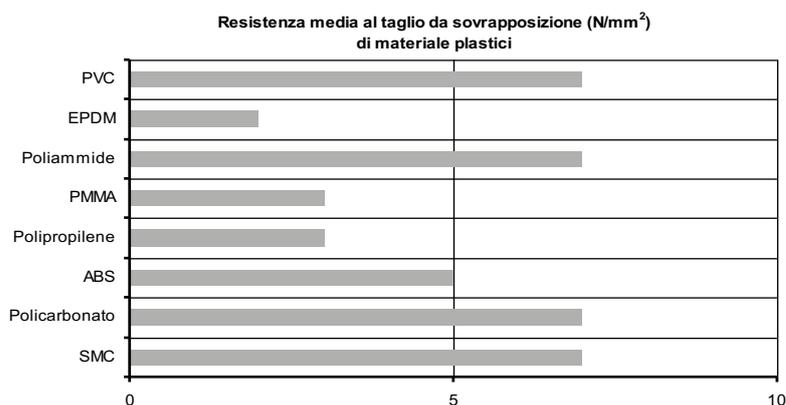


Valori tipici del prodotto a 20 °C

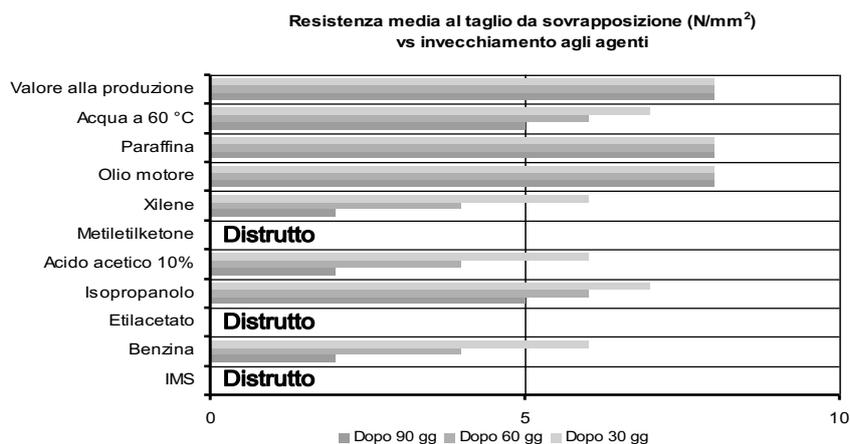
Proprietà	Valore
Durezza	85 A
Resistenza alla trazione	8 N/mm ²
Allungamento a rottura	190%
Resistività	1,2x10 ¹¹ Ωxcm
Temperatura di servizio	-40 / +90 °C



I test sono stati condotti alla temperatura di 20°C su giunture metallo-metallo tipiche dopo indurimento di 48 h a 20°C. Pre-trattamento effettuato mediante sabbiatura e sgrassatura con acetone.

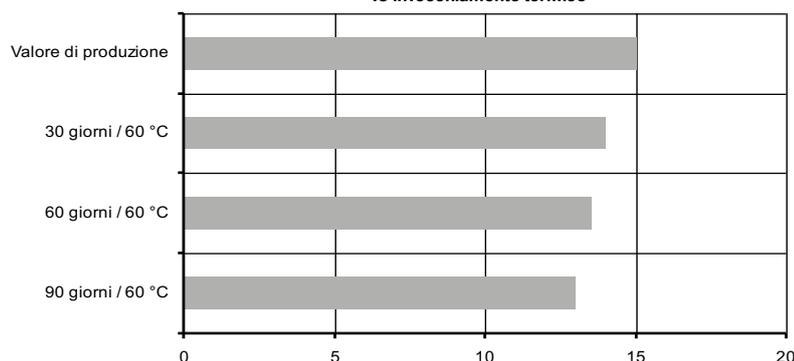


I test sono stati condotti alla temperatura di 20°C su giunture plastica-plastica tipiche dopo indurimento di 48 h a 20°C. Pre-trattamento effettuato con abrasione e sgrassatura con isopropanolo.



Ove non altrimenti indicato, i test sono stati condotti a 20°C dopo immersione per 30, 60 e 90 gg a 20°C su giuntura acciaio-acciaio tipica dopo indurimento di 48 h a 20°C.

TDS SCHEDA TECNICA DEXPUR 085

Resistenza media al taglio da sovrapposizione (N/mm²)
vs invecchiamento termico

I test sono stati condotti alla temperatura di 20°C su giunture acciaio-acciaio tipiche dopo invecchiamento a 60°C. Alla fine di 3 cicli termici della durata di 24 ore cadauno da -40°C a +100°C, non si sono avute variazioni della resistenza media al taglio.

Pre-trattamento effettuato mediante sabbatura e sgrassatura con acetone.

CONSERVAZIONE DEL PRODOTTO:

Dexpur 085 ha una durata di 12 mesi dalla preparazione, a condizione che venga conservato in luogo fresco ed asciutto a temperature comprese tra +10°C e +25°C. La data di scadenza è indicata sull'etichetta.

Le cartucce devono essere conservate all'interno di una busta di plastica sigillata e protetta dalla luce e dalle fonti di calore all'interno degli imballi originali.

Una volta aperte, le cartucce si conservano fino alla data di scadenza (sempre alle condizioni citate) lasciando inserito l'ultimo miscelatore utilizzato.

PRECAUZIONI PER LA MANIPOLAZIONE DEL PRODOTTO:

I prodotti Dexpur, pur avendo bassa nocività, devono essere impiegati attenendosi alle precauzioni normalmente adottate per il trattamento delle sostanze chimiche.

Evitare il contatto tra le sostanze non polimerizzate e gli alimentari o gli utensili da cucina, e prendere tutte le precauzioni necessarie per evitare il contatto con la pelle, in quanto persone con specifiche ipersensibilità potrebbero averne un effetto nocivo.

Si raccomanda di indossare guanti di gomma o di lattice e di proteggere adeguatamente gli occhi.

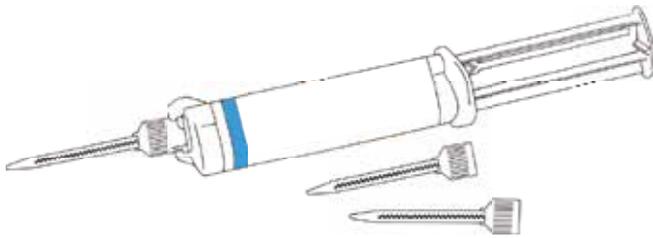
Si raccomanda di pulire a fondo la pelle al termine del turno di lavoro con acqua calda e sapone. L'uso di solventi è sconsigliato. Asciugarsi con tovaglie di carta.

Si raccomanda di ventilare bene la zona di lavoro.

Queste precauzioni sono riportate in modo dettagliato nelle Schede di Sicurezza relative ai singoli prodotti e ad esse occorre fare riferimento per informazioni complete

NOTE: Le informazioni e, in modo particolare, le raccomandazioni relative alle applicazioni e l'utilizzo dei prodotti Meglas, sono dati in buona fede e si basano sulla conoscenza ed esperienza attuale dei prodotti, quando adeguatamente conservati, maneggiati ed applicati in condizioni normali. Meglas non si assume la responsabilità dei risultati ottenuti da terzi per i quali non si abbia controllo sul metodo. Spetta al cliente la responsabilità di confermare l'idoneità del prodotto all'applicazione. Poiché non è possibile controllare l'applicazione, l'utilizzo o la lavorazione dei prodotti, si declina qualsiasi responsabilità in merito. Il cliente dovrà assicurare che l'utilizzo dei prodotti non violerà nessun diritto di proprietà intellettuale di terzi. Meglas, nello specifico, nega ogni garanzia espressa o implicita, inclusa la garanzia di commerciabilità o di adeguatezza a scopi specifici, che sorgano dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti Meglas. Meglas, declina ogni responsabilità per danni derivanti o incidentali di ogni tipo, inclusa la perdita di profitto. Gli utilizzatori dovrebbero sempre riferirsi alla più recente scheda tecnica riguardanti i prodotti Meglas, che verrà fornita su richiesta.

SALDATURA ADESIVA - SCHEDA TECNICA



DESCRIZIONE PRODOTTO

Tecnologia	Cianoacrilato
Tipologia chimica	Etil cianoacrilato
Aspetto (Parte A)	Gel incolore
Aspetto (Parte B)	Gel incolore
Aspetto miscelato	Gel incolore
Componenti	Bi-componente – richiede miscelazione
Viscosità	Gel tissotropico
Indurimento	Da miscelazione

DEXCOL Saldatura Adesiva è un adesivo di riempimento in grado di offrire un'adesione eccellente su un ventaglio molto vasto di superfici. Questa formulazione bi-componente ha un tempo aperto e un tempo di lavoro (nell'agitatore statico) più lungo dei classici adesivi epossidici. Tempo di lavoro fino a 90 minuti, tempo aperto fino a 30 minuti, riempimento di spazi fino a 5 mm, adesione istantanea a plastica, legno e metalli (incluso alluminio). Prestazioni invidiabili su materiali porosi o non porosi e superfici regolari o irregolari fanno di questo prodotto la scelta ideale per professionisti o utenti domestici. Il formato gel permette applicazioni su superfici con qualunque orientazione (orizzontale o verticale) e la cannula d'alta precisione assicura dosaggi eccezionalmente precisi per una convenienza assoluta di utilizzo.

PROPRIETA' TIPICHE DEL MATERIALE NON INDURITO

PART E A:

Densità specifica , 25 °C, g/cm³: 1.15
 Viscosità , 25 °C, mPa·s (a 1.5 rpm): 188 000
 Viscosità , 25 °C, mPa·s (a 20 rpm): 21 250

PART E B:

Densità specifica , 25 °C, g/cm³: 1.25
 Viscosità , 25 °C, mPa·s (a 1.5 rpm): 52 000
 Viscosità , 25 °C, mPa·s (a 20 rpm): 6 460

MISCELA di A e B:

Tempo aperto a 25 °C: 20-30 minuti

Tempo di lavoro a 25 °C (nell'agitatore statico):

35 minuti (fino a 90 minuti con uso continuato)

PRESTAZIONI TIPICHE D'INDURIMENTO

L'indurimento del prodotto è attivato dalla miscelazione del componente A con il componente B. Fissaggio funzionale è raggiunto rapidamente; prestazioni massime sono raggiunte in 24 ore.

TEMPO DI FISSAGGIO

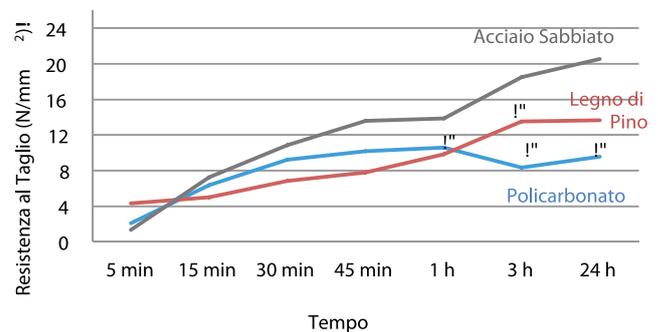
Tempo di fissaggio è il tempo necessario perché una superficie incollata di (250 mm²) sia capace di supportare un peso di 3 kg per 10 secondi.

Il tempo di fissaggio dipende dal substrato; la tabella sottostante riporta il tempo di fissaggio con differenti materiali.

	Tempo
Legno di Pino	45 s
Legno di Faggio	15 s
Legno di Quercia	2 min 30 s
Acciaio	< 15 s
Acciaio Sabbiato (GBMS)	30 s
Alluminio Alclad	60 s
ABS	60 s
Polycarbonato	45 s
PVC	15 s
PMMA	5 min

TEMPO DI FISSAGGIO vs. SU BSTRATO

La velocità e forza di legame dipende dal substrato utilizzato. Il grafico sottostante mostra la resistenza al taglio sviluppata con differenti materiali e testata in accordo al metodo ISO 4587.



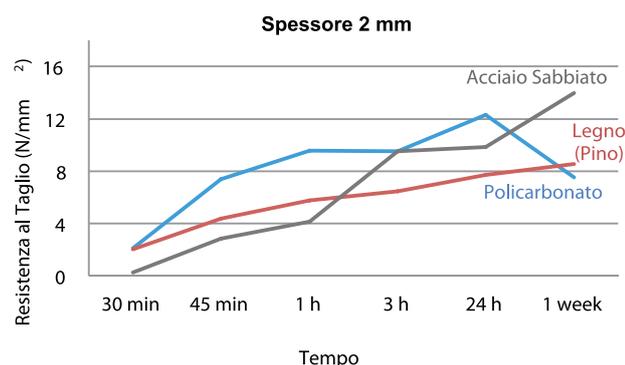
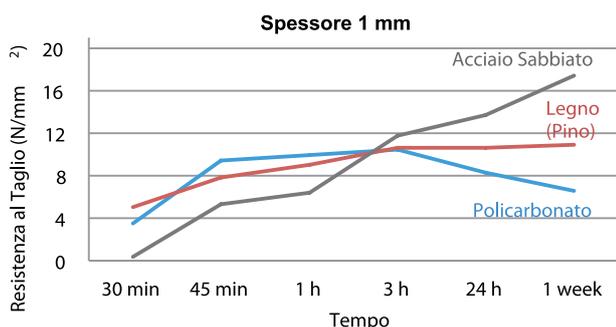
* Rottura Substrato

SALDATURA ADESIVA - SCHEDE TECNICHE

RESISTENZA AL TAGLIO vs. RIEMPIMENTO SPAZI

La velocità e forza di legame dipendono dallo spessore della parte incollata. Il grafico che segue mostra l'andamento della resistenza al taglio al passare del tempo su Acciaio Sabbaiato, Legno (Pino) e Policarbonato. Viene inoltre illustrata la resistenza al taglio con differenti spessori di incollaggio in accordo al metodo ISO 4587.

Nota: Nel caso di Legno di Pino e Policarbonato con uno spessore di incollaggio di 1 e 2 mm, la rottura del substrato avviene al di sopra di 6.5 N/mm^2 .



PROPRIETA' TIPICHE DEL MATERIALE INDURITO

RESISTENZA AL TAGLIO

La resistenza al taglio dipende dal tipo di substrato. La tavola che segue mostra la forza di legame con differenti materiali in accordo al metodo ISO 4587.

Indurito per 24 h a 22 °C

	Forza (N/mm ²)
Legno di Pino	13.7*
Legno di Quercia	10.8
Legno di Faggio	14.2*
Acciaio	18.1
Acciaio Sabbaiato	20.6
Alluminio Alclad	4.0
ABS	10.2*
Polycarbonato	9.6*
PVC	13.7*
Cuolo	1.1
NBR	0.4
PMMA	14.9*

* Rottura Substrato

RESISTENZA TIPICA A FATTORI AMBIENTALI

Indurito per 1 settimana a 22 °C

Resistenza al taglio, ISO 4587

RESISTENZA AL CALDO

Invecchiato alla temperatura indicata e testato a 22 °C

Invecchiato a 60 °C

	Forza (N/mm ²)	
	Acciaio Sabbaiato	Polycarbonato
Forza Iniziale	23.5	5.5
3 giorni @ 60 °C	15.9	5.1*
1 settimana @ 60 °C	14.9	5.2
2 settimane @ 60 °C	14.0	4.9

* Rottura Substrato

Invecchiato a 80 °C

	Forza (N/mm ²)	
	Acciaio Sabbaiato	Polycarbonato
Forza Iniziale	23.5	5.5
3 giorni @ 80 °C	16.0	5.6*
1 settimana @ 80 °C	14.4	3.8
2 settimane @ 80 °C	15.5	3.5

* Rottura Substrato

SALDATURA ADESIVA - SCHEDA TECNICA

RESISTENZA ALL'ACQUA

Invecchiato alle condizioni indicate e testato a 22 °C

Resistenza al taglio , ISO 4587

Test immersione totale in acqua

	Forza (N/mm ²)	
	Acciaio Sabbiato	Pollcarbonato
Forza Iniziale	23.5	5.5
3 giorni @ 22 °C	16.8	5.9*
1 settimana @ 22 °C	12.3	6.3
2 settimane @ 22 °C	12.2	5.3

* Rottura Substrato

INFORMAZIONI GENERALI

Questo prodotto non è raccomandato per l'utilizzo in ambienti di ossigeno puro e/o ricchi d'ossigeno e non deve essere scelto come sigillante per cloro o per altri agenti fortemente ossidanti.

Per informazioni riguardanti l'utilizzo in sicurezza di questo prodotto consultare la Scheda di Dati di Sicurezza (SDS): Part e A (242901) e Part e B (242902) .

Istruzioni per l'uso :

- 1) Prima di applicare il prodotto assicurarsi che le superfici siano ben pulite, asciutte e prive di grasso .
- 2) Per assemblare la siringa, prima introdurre il pistone, poi sostituire il tappo con il miscelatore . Si consiglia di scartare le prime gocce di prodotto .
- 3) Applicare il prodotto su una delle due superfici da incollare ed assemblare le due parti entro 15 minuti .
- 4) I primi secondi dopo l'assemblaggio (tipicamente 15-30 secondi dipendendo dalla superficie) sono disponibili per il riposizionamento delle parti. Premere con forza le due superfici per circa 30 secondi; dopo aver rilasciato la pressione aspettare 10 minuti per il raggiungimento del fissaggio funzionale o 24h per una massima resistenza .
- 5) In caso si voglia prolungare la vita dell'agitatore statico assicurarsi che la siringa dispensi un poco di prodotto almeno ogni 30 minuti per evitare che l'adesivo indurisca all'inter no dell'agitatore statico.
- 6) Dopo l'utilizzo, gettare l'agitatore statico e sostituirlo con il tappo. Conservare la siringa in un luogo fresco e asciutto.
- 7) Durata di conservazione: 12 mesi.

NOTE

Le informazioni date nel presente documento sono fornite a fini informativi, sono basate sulla conoscenza del produttore e sulle prove effettuate alla data del presente documento. I test effettuati sono ritenuti affidabili in base all'esperienza del produttore.

DEXCOL non si assume nessuna responsabilità per risultati ottenuti da altri in condizioni operative differenti e non verificate dal produttore. È ritenuta responsabilità dell'utilizzatore determinare l'idoneità del prodotto all'applicazione pertanto si raccomanda vivamente di eseguire prove per verificare l'idoneità del prodotto. DEXCOL consiglia vivamente che ogni utilizzatore testi le proprie applicazioni prima di un uso ripetitivo utilizzando tali informazioni come guida all'utilizzo .

Per questi motivi DEXCOL non può essere ritenuta responsabile dell'idoneità del prodotto per applicazioni e/o condizioni di produzione nelle quali sia utilizzato il prodotto, così come le applicazioni e i risultati da essi ottenuti.

Si consiglia inoltre di adottare tutte le precauzioni utili e tutti i dispositivi di protezione individuale necessari al fine d'evitare il contatto di persone con materiali pericolosi.

Alla luce di quanto sopra citato, DEXCOL declina ogni responsabilità espressa o implicita, includendo garanzie di commercio o di forma per applicazioni particolari nate dalla vendita e/o dall'utilizzo di prodotti DEXCOL. Inoltre DEXCOL espressamente declina ogni responsabilità per danni diretti o indiretti incluse perdite di profitto da essi derivanti.

MEGLAS s.r.l.

V.le delle industrie, 15
35010 Villafranca Padovana (PD)
Zona Ind.le Ronchi
Tel. 049.9070.334 r.a.
049.9070.643 / 381
Fax 049.9070.466

meglas@meglas.it | www.meglas.it

Le informazioni contenute nella presente scheda tecnica, vengono fornite in buona fede ed in base ai test effettuati dal produttore e non esonerano l'utilizzatore da propri test e prove. Viene pertanto esclusa da parte di Meglas, alcuna responsabilità ed una garanzia legalmente vincolante di determinate proprietà o dall'idoneità ad una specifica applicazione. Quindi, leggi, normative vigenti e diritti di proprietà devono essere rispettati dall'utilizzatore sotto la proprie responsabilità.



■ Meglas srl

Viale delle Industrie, 15
35010 Villafranca Padovana (PD) zona ind. Ronchi
Tel. 049.9070334 r.a 049.9070643 - 049.9070381
fax. 049.9070466

www.meglas.it | meglas@meglas.it

Ufficio commerciale

Chiara S.
venditeschiavon@meglas.it
tel. 049.9070334.2

Nicoletta T.
venditenicoletta@meglas.it
tel. 049.9070334.1

Ufficio acquisti

Chiara C.
venditechiara.c@meglas.it
tel. 049.9070643

Amministrazione

Anna Z.
amministrazione@meglas.it
tel. 049.9070334.3



*Le nostre collaboratrici
che Vi supportano commercialmente.*