TECHNOBOND® PRIMER

Descripción del producto

TECHNOBOND® PRIMER es un producto imprimador para el pretratamiento de superficies que mejora la adhesión de los cianoacrilatos en uniones realizadas con materiales de difícil adhesión, como el polietileno (PE), el polipropileno (PP), el polioximetileno (POM), la silicona o un elastómero termoplástico (TPE). La imprimación con TECHNOBOND® PRIMER acelera la polimerización del cianoacrilato y su elevado tiempo de manejo y su corto tiempo de secado (<15 s) aportan a este producto un uso rápido y cómodo.
TECHNOBOND® PRIMER puede ser usado en uniones bajo condiciones atmosféricas adversas (frio, ausencia de humedad), en uniones de gran holgura y en uniones en que los materiales que constituyen la unión sean materiales inactivos o inertes al cianoacrilato.

Características típicas de curado

Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de secado y la resistencia de la unión varían según los sustratos. La tabla siguiente presenta la comparativa entre los tiempos de adhesión en diferentes sustratos usando TECHNOBOND® PRIMER con el adhesivo TECHNOBOND® 18.

Sustrato	Tiempo de adhesión **TECHNOBOND® 18** (s)	Tiempo de adhesión **TECHNOBOND® 18** empleando **TECHNOBOND® PRIMER** (s)
Madera de haya	50	5
Aluminio 6060 E6/EV1	105	5
Aluminio 2024-T3	10	10
Acero inoxidable EN 1.4571/AlSi 316 Ti	30	5
Latón	15	5
PVCw	55	5
PVCg	25	5
PC	90	5
PMMA	300	5
PE	n.a./n.d.	5

Resistencia a la cizalla según el sustrato

La resistencia a la tracción a cizalla depende de los sustratos. La siguiente tabla muestra la resistencia a la cizalla para distintos materiales según la norma ISO 4587 usando TECHNOBOND® PRIMER. Curado durante 24 h a 22 °C.

Sustrato	Resistencia a la cizalla **TECHNOBOND® 18**	Resistencia a la cizalla **TECHNOBOND® 18** usando **TECHNOBOND® PRIMER**
PVC (Kömadur ES)	*	51
PVC (Simona CAW)	*	610
Policarbonato (Makroform 099)	274	412
PE (Polietileno)	n.a./n.d.	253

* fallo del sustrato

Modo de empleo

1. Asegúrese que las partes a unir estén limpias, secas y libres de grasa y aceite.
2. Quitar el tapón y aplicar manualmente en forma de tinte rotulador sobre las dos superficies a unir hasta impregnarla/s por completo.
3. Dejar evaporar el producto entre 5 y 15 segundos. En caso de emplear el adhesivo sobre la superficie cuando TECHNOBOND® PRIMER aún no se ha evaporado, la unión puede verse comprometida y la resistencia de la unión puede disminuir notablemente debido a un curado acelerado del adhesivo.
4. El producto se aplica normalmente de forma manual desde su envase original. Contacte a su representante TECHNOBOND® para obtener más consejos sobre las soluciones de aplicación.

Formato

TECHNOBOND® PRIMER se suministra en envase rotulador con punta de fieltro de 4 ml (Ref. 550238).

Almacenaje

Almacenar en un lugar fresco y seco. Las condiciones óptimas de almacenamiento son entre 8 °C y 21 °C. El almacenamiento fuera de este rango de temperatura puede afectar negativamente las propiedades del producto y puede afectar la vida útil indicada.

Recomendaciones de seguridad

Manténgase el producto alejado de los niños.

Los datos indicados en esta Hoja de Datos Técnicos no deben ser considerados nunca como una especificación de las propiedades del producto

Garantizamos las propiedades uniformes de nuestros productos en todos los suministros. Las recomendaciones y los datos publicados en esta hoja técnica se basan en nuestro conocimiento actual y rigurosos ensayos de laboratorio. Debido a las múltiples variaciones en los materiales y en las condiciones de cada proyecto, rogamos a nuestros clientes que efectúen sus propios ensayos de utilidad bajo las condiciones de trabajo previstas y siguiendo nuestras instrucciones generales. Con esto se evitan posteriores perjuicios, cuyas consecuencias serían ajenas a la empresa.

Ferretería Foraju S.L.