

## ADHESIVO 118-GP

### DESCRIPCIÓN

Adhesivo de poliuretano en base solvente diseñado para la industria del calzado. Su elevado contenido en sólidos y velocidad de cristalización le permiten desarrollar unas excelentes fuerzas de adhesión inicial y final y lo hacen especialmente indicado para el pegado de calzado de altas exigencias (deportivo, militar, montaña...). Tiene además una elevada resistencia al calor, a la hidrólisis, a los plastificantes y a las grasas.

Materiales de corte: Pielés de todo tipo y acabados (sintéticas, curtación vegetal, engrandadas...), Textiles...

Materiales de suela / piso: Cuero, Caucho termoplástico (TR), PVC, PU, GOMAS (NR; CR; SBR...)

A este adhesivo se le puede adicionar un 3-5 % de reticulante tipo isocianato (RFE o RC) con el fin de mejorar sus propiedades de adhesión, velocidad de cristalización, resistencia a la temperatura y a las grasas y plastificantes, y al envejecimiento etc.

### PROPIEDADES GENERALES

<b>POLIMERO BASE:</b>	Poliuretano
<b>SOLVENTE :</b>	Cetonas de diferente naturaleza
<b>VISCOSIDAD (a 25°C):</b>	3300 ± 300 mPa·s
<b>CONTENIDO EN SÓLIDOS:</b>	18 ± 0.5 %
<b>APLICACIÓN:</b>	Manual (pincel) o a maquina.
<b>TIEMPO DE SECADO:</b>	Rápido, 10-15 minutos.
<b>TEMPERATURA DE REACTIVACIÓN:</b>	80 - 90°C
<b>RESISTENCIA A LA TEMPERATURA:</b>	80°C

### RECOMENDACIONES SOBRE PREPARACIÓN DE MATERIALES

Debido a las constantes variaciones en cuanto a calidad y/o naturaleza de los materiales utilizados en la industria de calzado, el empleo de este adhesivo en un sistema de dos componentes (Adhesivo 118 + Reticulante tipo Isocianato), es aconsejable siempre que se pueda, pues las propiedades de adhesión y mecánicas del adhesivo en sí, se ven considerablemente aumentadas.

# FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

Nombre Producto: **118-GP**

Actualmente, debido a la gran variedad de materiales empleados, existen problemas de pegado que en ocasiones son debidos a pequeños errores que tienen lugar en el proceso de preparación del corte o el piso antes de la aplicación del adhesivo, y que achacamos al adhesivo en sí. A continuación les indicamos algunas sugerencias que tal vez puedan ser de su interés:

## **MATERIALES DE CORTE / EMPEINE:**

PIEL: Lijado o cardado hasta el corion o parte central de la piel.

PIEL CON ACABADO SINTÉTICO (PU ó PVC): Lijado ligero o limpieza con disolvente, para eliminarlo.

PIELES ENGRASADAS: Tras el lijado o cardado, aplicar la Imprimación 106. Después del secado de la misma, aplicar el adhesivo 118.

## **MATERIALES DE SUELA / PISO:**

CUERO: Lijado y/o Cardado. En ocasiones, cuando los materiales sean de floja estructura o muy absorbentes, es aconsejable la aplicación del Primer 106 antes de la aplicación del adhesivo, con el fin de que penetre y mejore la consistencia de las mismas y la resistencia de la unión.

PVC y TPU: Lavado con el disolvente HL. Dejar secar al menos 15 minutos antes de la aplicación del adhesivo.

TR (SBS): Aplicar Halogenante P. Dejar sacar al menos 30 minutos antes de aplicar el adhesivo.

GOMAS (NR, CR, SBR, NBR...) Lijado y posterior aplicación de Halogenante P. Dejar secar al menos 30 minutos antes de aplicar el adhesivo.

PU: Cardado de la superficie y/o aplicación de PRIMER P-128. Tras el secado del mismo (unos 40 minutos aproximadamente) aplicar el adhesivo.

EVA Microporoso: Lijado y posterior aplicación de la Imprimación P-104 + 5% Reticulante RFE. Tras su secado (30 minutos), aplicar el adhesivo.

## **ALMACENAMIENTO**

Hasta 12 meses en su envase original, cerrado herméticamente. Es importante preservarlo de temperaturas inferiores a 4°C, pues tenderá a gelificar.

Los consejos que se incluyen en este documento así como la información verbal de nuestro Departamento Técnico son correctos según nuestra experiencia y resultados en diferentes procesos de fabricación, ofreciéndose como colaboración sin compromiso, ya que la aplicación y/o utilización de nuestros productos queda fuera de nuestro control. Las pruebas realizadas por nuestro Departamento Técnico no garantizan la efectividad de los procesos recomendados, ni les eximen de su responsabilidad de comprobarlos en sus instalaciones.