SPABOND 570 · Ficha técnica

TRADUCCIÓN AL ESPAÑOL DEL DOCUMENTO ORIGINAL DE GURIT

Traducción informativa preparada por The Composite Store. No es una edición oficial de Gurit ni sustituye una ficha vigente emitida por el fabricante. Se conserva la información y la revisión del archivo aportado.

Original: PDS-Spabond 570-5-0317 · Revisión 5, marzo de 2017

SPABOND 570 · ADHESIVO PARA PEGADO DE MADERA

Características: proporción de mezcla sencilla 1:1 en peso y volumen; excelentes características de salud y seguridad; elevada tolerancia a desviaciones de la proporción de mezcla; excelentes características de aplicación; alta resistencia al descuelgue, hasta 15 mm sobre superficies verticales; tolerancia a humedades muy elevadas.

Introducción

Spabond 570, adhesivo para cubiertas de teca, está formulado para ofrecer propiedades mecánicas y de trabajo óptimas al pegar una cubierta de teca a un casco de material compuesto. Diseñado específicamente para este fin, es un adhesivo idóneo para fijar cubiertas de teca. Su proporción de mezcla 1:1, tolerante a pequeñas desviaciones, y su consistencia tixotrópica de tipo gel facilitan la dosificación, mezcla y aplicación. Es no corrosivo, no contiene disolventes y cura a temperatura ambiente. Una vez curado, es tenaz, presenta gran adherencia y elevada resistencia, y desarrolla rápidamente resistencia inicial sin necesidad de poscurado.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO · Disponibilidad

El producto está disponible en diversos formatos. Contactar con el servicio de atención al cliente local o descargar el catálogo más reciente en www.gurit.com.

Transporte y almacenamiento

Mantener la resina y los endurecedores en recipientes bien cerrados durante el transporte y almacenamiento. Absorber los derrames con arena, serrín, residuos de algodón u otro absorbente. Limpiar después la zona con agua; consultar la SDS correspondiente. En condiciones adecuadas de almacenamiento, la vida útil de resina y endurecedor es de 24 meses (2 años) a 10–25 °C. Almacenar en un lugar templado y seco, protegido del sol directo y de las heladas. Mantener la temperatura constante entre 10 y 25 °C: las fluctuaciones cíclicas pueden provocar cristalización. Mantener los recipientes firmemente cerrados. Los endurecedores se degradan considerablemente si quedan expuestos al aire. Para más información sobre cristalización, consultar la sección de adhesivos de www.gurit.com.

INSTRUCCIONES DE USO

El producto está optimizado para utilizarse entre 10 y 30 °C. A temperaturas inferiores, los componentes se espesan y pueden llegar a resultar inutilizables. Precalentar la resina, el endurecedor y las superficies de unión para asegurar una mezcla precisa y una buena trabajabilidad.

Preparación de superficies

Comprobar que las superficies estén limpias, secas y libres de polvo. Prepararlas mediante lijado con papel de grano medio u otro abrasivo adecuado, eliminar el polvo y limpiar después con acetona.
Metales: normalmente requieren un pretratamiento químico para obtener la mejor unión. Solicitar a Gurit su guía de preparación de superficies y pretratamientos.
Poliéster o viniléster: comprobar el curado completo de los laminados antes de pegarlos y preparar como se indica arriba.
Laminados epoxi: se recomienda un tejido pelable (peel ply) adecuado como última etapa de fabricación; en caso contrario, preparar como se indica arriba. Pueden ser necesarios ensayos de idoneidad del tejido pelable.
Ferrocemento: tratar con ácido clorhídrico al 5 %, lavar con agua dulce y secar.
Madera: lijar transversalmente a la fibra. Desengrasar maderas aceitosas con un disolvente de evaporación rápida, como acetona. Tratar las maderas resinosas o gomosas con sosa cáustica al 2 %, lavar con agua dulce y secar.

Mezcla y manipulación

Mezclar a fondo ambos componentes. En la mezcla manual, prestar especial atención a las paredes y al fondo del recipiente. Los sistemas epoxi sin disolventes tienen una vida de mezcla limitada: no preparar más de lo que pueda utilizarse en 15 minutos a 18–20 °C. Los mayores volúmenes y temperaturas ambientales reducen el tiempo disponible; los menores volúmenes y temperaturas lo prolongan. Verter la mezcla en una bandeja poco profunda y de gran superficie ayuda a disipar el calor de la reacción resina/endurecedor y prolonga el tiempo de trabajo.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO · Mezcla y manipulación

Este resumen de producto debe utilizarse junto con las instrucciones de uso. Los datos proceden de material de producción típico y no constituyen una especificación del producto.

Propiedad / unidad	Resina	Endurecedor	Mezcla / método
Color (Gardner, según original)	Blanco opaco	Marrón opaco	Marrón claro
Forma	Pasta tixotrópica	Pasta tixotrópica	Pasta tixotrópica
Mezcla en peso (partes)	100	100	—
Mezcla en volumen (partes)	100	100	—
Densidad a 21 °C (g/cm³)	1,17	1,17	1,17 / Arquímedes

Viscosidad y propiedades de los componentes y de la mezcla

Propiedad / unidad	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C
Viscosidad resina (P)	—	—	220–260	—
Viscosidad endurecedor (P)[1]	—	—	800–850	—
Viscosidad inicial mezcla (P)	—	—	230–270	—
Tiempo de trabajo en película fina (hasta pérdida de pegajosidad) (h:min)	—	05:00	—	—
Tiempo de trabajo a 15 mm (h:min)	—	01:30	—	—
Tiempo de gel (100 g, en aire) (h:min)	—	00:47	—	—
Tiempo de gel (150 g, en agua) (h:min)	—	—	00:53	—
Resistencia al descuelgue (mm)	—	15	—	—

[1] El original denomina esta fila «Spabond 570 Minute Hardener Viscosity». Se conserva esta identificación como nota, sin atribuirla a otra variante de endurecedor.

Prestaciones adhesivas

Propiedad / símbolo	Unidad	7 días a 20 °C	16 h a 50 °C*	5 h a 70 °C*	Norma
Despegue sobre acero / Fcleavage	kN	—	7–9	—	BS 5350 Parte C1
Cizalladura por solape sobre acero / τsteel	MPa	—	24–28	—	BS 5350 Parte C5
Despegue sobre viniléster / Fcleavage	kN	—	4,5 (rotura del laminado)	—	BS 5350 Parte C1

Propiedades mecánicas y térmicas tras el curado

Propiedad / símbolo	Unidad	7 días a 20 °C	16 h a 50 °C*	5 h a 70 °C*	Norma
Transición vítrea / Tg1	°C	45	55	—	ISO 6721 (DMA)
Módulo de flexión en 3 puntos / EF	GPa	—	1,85	—	ISO 178

* Curado inicial de 24 horas a 21 °C. El asterisco junto a 4,5 en la tabla de prestaciones identifica la rotura del laminado.

Curado

El sistema está diseñado para curar a temperatura ambiente. Puede alcanzarse el curado completo mediante un ciclo de 28 días a 15–25 °C. No se han determinado tiempos exactos para todas las condiciones. El usuario debe comprobar que se obtienen propiedades adecuadas para la combinación concreta de temperatura de curado y tiempo transcurrido.

SALUD Y SEGURIDAD

1. Evitar el contacto con la piel utilizando guantes de protección. Gurit recomienda guantes desechables de nitrilo para la mayoría de aplicaciones. No recomienda cremas barrera; para cuidar la piel, utilizar una crema hidratante después del lavado.
2. Utilizar ropa de protección al mezclar, laminar o lijar. Limpiar a fondo la ropa contaminada antes de volver a utilizarla.
3. Proteger los ojos si existe riesgo de entrada de resina, endurecedor, disolvente o polvo. En caso de contacto, lavar con agua durante 15 minutos manteniendo el párpado abierto y solicitar asistencia médica.
4. Asegurar una ventilación adecuada. Utilizar protección respiratoria si la ventilación es insuficiente. No inhalar los vapores de disolvente: pueden provocar mareos, dolor de cabeza, pérdida de conocimiento y efectos a largo plazo.
5. Si la piel se contamina, limpiarla inmediatamente. Se recomienda utilizar limpiadores para retirar resina y terminar con agua templada y jabón. Evitar utilizar disolventes para eliminar la resina de la piel. Lavarse antes de comer o beber, antes de fumar, antes de utilizar el aseo y al terminar el trabajo.
6. Evitar inhalar polvo de lijado; si se deposita en la piel, retirarlo mediante lavado. Tras trabajos de lijado prolongados, se recomienda ducharse y lavarse el cabello.

Gurit emite una ficha de datos de seguridad completa y separada para todos los productos peligrosos. Antes de comenzar el trabajo, comprobar que se dispone de la SDS correcta para los materiales utilizados.

AVISO DEL FABRICANTE

Todos los consejos, instrucciones y recomendaciones se proporcionan de buena fe. La Empresa únicamente garantiza que el asesoramiento escrito se facilita con competencia y diligencia razonables; no acepta otras obligaciones o responsabilidades. Todo asesoramiento está sujeto a las condiciones de venta, disponibles previa solicitud o en www.gurit.com/terms-and-conditions.aspx.

La Empresa recomienda encarecidamente fabricar paneles de ensayo y realizar pruebas adecuadas de los productos o materiales suministrados para verificar su idoneidad para la aplicación prevista. Las pruebas deben reproducir, en la medida de lo posible, las condiciones del componente final. Se excluye toda garantía de idoneidad para un fin concreto salvo lo expresamente establecido por escrito. La Empresa se reserva el derecho de modificar especificaciones y precios sin previo aviso. Los clientes deben comprobar que la información utilizada coincide con la publicada actualmente en su sitio web. Las consultas pueden dirigirse al Departamento de Servicios Técnicos.

Gurit revisa y actualiza continuamente su documentación. Confirmar la versión vigente con Gurit Marketing Communications o con el contacto comercial, indicando el número de revisión del documento.
Contacto del original: gurit@gurit.com · www.gurit.com.