SPABOND 730 · 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 730 -1-0224 · Revisión 1, febrero de 2024

SPABOND™ 730 · ADHESIVO ESTRUCTURAL DE CURADO RÁPIDO

Spabond™ 730 es un adhesivo estructural de curado rápido, diseñado para aplicaciones en las que es importante alcanzar rápidamente el tiempo de sujeción. Su proporción de mezcla es sencilla: 1:1 tanto en peso como en volumen. Permite unir una amplia variedad de materiales diferentes y está diseñado para proporcionar una unión duradera y de alta resistencia. Se suministra en cartuchos.

Características principales:
• Adhesivo estructural de alta resistencia y corto tiempo de sujeción.
• Gelifica en 10 minutos y se solidifica en 2 horas.
• Buen grado de curado tras 6 horas a temperatura ambiente.
• Resistencia al descuelgue prevista de 14 mm a 20 °C.
• Disponible en cartuchos bicomponentes de 400 ml.
• Proporción de mezcla 1:1 en volumen o en peso.

INSTRUCCIONES DE USO · Aplicación

El producto está optimizado para su uso entre 15 y 25 °C. A temperaturas inferiores, los componentes se espesan y pueden llegar a resultar inutilizables. Para asegurar una mezcla precisa y una buena trabajabilidad, precalentar la resina, el endurecedor y las superficies de unión antes del uso. Se recomienda una humedad relativa máxima del 70 %.

Preparación de superficies

Antes de utilizar el producto, 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: requieren un pretratamiento químico para obtener la mejor unión. Solicitar a Gurit su guía de preparación de superficies y pretratamientos.
Poliéster o viniléster: comprobar que los laminados estén completamente curados antes de pegarlos y preparar como se indica arriba.
Laminados epoxi: se recomienda utilizar un tejido pelable (peel ply) adecuado como última etapa de fabricación; en caso contrario, preparar como se indica arriba. Puede ser necesario realizar ensayos para comprobar la idoneidad del tejido pelable.
Ferrocemento: tratar con una solución de ácido clorhídrico al 5 %, lavar con agua dulce y secar.
Madera: lijar transversalmente a la fibra. Desengrasar las maderas aceitosas con un disolvente de evaporación rápida, por ejemplo acetona. Para maderas resinosas o gomosas, tratar con una solución de sosa cáustica al 2 %, lavar con agua dulce y secar.

Mezcla y manipulación

En la mezcla manual, mezclar a fondo durante al menos un minuto, prestando especial atención a las paredes y al fondo del recipiente para que no queden vetas. Una vez mezclado completamente, el adhesivo debe presentar un color uniforme. Utilizarlo rápidamente desde el recipiente para aprovechar al máximo el tiempo de trabajo. Con Spabond 730, preparar solamente la cantidad necesaria para 5–7 minutos de uso. Este producto es muy exotérmico: actuar con precaución al desechar material mezclado sin utilizar.

Uso del cartucho

Al dosificar desde un cartucho bicomponente, cebarlo primero dispensando lentamente hasta que tanto la resina como el endurecedor lleguen a la salida. Después, limpiar la salida y colocar la boquilla mezcladora. Al comenzar un cartucho nuevo, dispensar y desechar una pequeña cantidad de adhesivo, normalmente equivalente a la longitud de una boquilla mezcladora, antes de aplicarlo al sustrato, para asegurar una mezcla completa. Si se utiliza una pistola neumática, regular la presión de suministro de aire a un máximo de 4 bar. Liberar la presión del cartucho después de

usarlo.

Transporte y almacenamiento

Mantener la resina y el endurecedor en recipientes bien cerrados durante el transporte y almacenamiento. Absorber cualquier derrame con arena, serrín, residuos de algodón u otro material absorbente. Limpiar después la zona con agua; consultar la ficha de datos de seguridad correspondiente. Un almacenamiento adecuado permite alcanzar la vida útil indicada, contada desde la fecha de fabricación. Consultar la caducidad en la etiqueta del envase.

Componente	Unidad	Vida útil a 10–25 °C
Spabond 730 Resin	Meses	14
Spabond 730 Hardener	Meses	14

Almacenar en un lugar templado y seco, protegido del sol directo y de las heladas. Mantener una temperatura constante entre 10 y 25 °C; las fluctuaciones cíclicas pueden provocar cristalización. Mantener los recipientes firmemente cerrados. El endurecedor se degrada considerablemente si queda expuesto al aire. Puede oscurecerse con el tiempo sin que se vean afectadas sus propiedades físicas.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

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

Propiedad / unidad	Resina	Endurecedor	Mezcla / método
Aspecto — color	Opaco	4[1]	3[1]
Aspecto — forma	Pasta tixotrópica	Pasta tixotrópica	Pasta tixotrópica
Proporción en peso (partes)	100	100	—
Proporción en volumen (partes)	100	100	—
Densidad a 21 °C (g/cm³)	1,13	1,13	1,13 / Arquímedes

[1] Nota de traducción: la fila de color del original indica literalmente «4» para el endurecedor y «3» para el sistema mezclado, sin explicación. Se conservan esos valores sin interpretarlos ni corregirlos.

Propiedades de los componentes y de la mezcla

Propiedad / unidad	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C
Viscosidad de resina (P)	1110	434	174	106
Viscosidad de endurecedor (P)	793	387	191	89
Viscosidad inicial de mezcla (P)	712	337	192	81
Vida de mezcla (150 g, en agua)* (h:min)	—	0:08	0:07	—
Tiempo de sujeción hasta resistencia al despegue de 2 kN* (h:min); BS 5350 Parte C1	—	2:30	—	1:10
Resistencia al descuelgue* (mm)	—	14	12	—

Prestaciones adhesivas

Propiedad	Unidad	28 días a 21 °C	16 h a 50 °C**	Norma
Despegue sobre acero, unión de 0,5 mm (Fcleavage)	kN	4,9	6,0	BS 5350 Parte C1
Cizalladura por solape sobre acero, unión de 0,5 mm (τsteel)	MPa	23	24	BS 5350 Parte C5

Propiedades mecánicas y térmicas tras el curado

Propiedad	Unidad	28 días a 21 °C	16 h a 50 °C**	Norma
Temperatura de transición vítrea (Tg2)	°C	48	63	ISO 11357-2 (DSC)
Densidad curada (ρply)	g/cm³	1,10	1,10	Arquímedes
Contracción volumétrica	%	2,7	2,7	Arquímedes

* Las propiedades relativas al tiempo de trabajo dependen mucho de las condiciones ambientales y deben utilizarse como orientación aproximada.
** Curado inicial de 24 horas a 21 °C.

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 o vapear, 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 entidad de Gurit que vende el producto (la Empresa) únicamente garantiza que el asesoramiento escrito se facilita con competencia y diligencia razonables. La Empresa 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 en las condiciones del proceso final y realizar pruebas adecuadas de los productos o materiales antes de su uso definitivo, para verificar su idoneidad para la aplicación prevista. Las pruebas deben reproducir, en la medida de lo posible, las condiciones del componente final. La Empresa excluye toda garantía de idoneidad para un fin concreto salvo lo expresamente establecido por escrito. Dada la variedad de aplicaciones, no garantiza en particular que los paneles de ensayo o el componente final cumplan normas de comportamiento frente al fuego.

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 el contacto comercial, indicando el número de revisión.

CONTACTOS DEL ORIGINAL

Información local: www.gurit.com · customer.support@gurit.com
Emergencias químicas, derrames, incendios o exposiciones — servicio 24 horas:
Europa: +44 1273 289451 · Américas: +1 646 844 7309 · APAC: +65 3158 1412.
Todas las marcas utilizadas o mencionadas en este documento están protegidas por la ley.