

# INFORMACIÓN TÉCNICA



## PEGAFORTE ADHESIVO INDUSTRIAL 024

525-23024-000

### DESCRIPCIÓN

El Pegaforte adhesivo industrial 024, es un adhesivo de emulsión de acetato de polivinilo (PVA), el cual puede utilizarse en conjunto con el endurecedor 525-23025-300 (diisocianato de difenilmetano (MDI) polimérico), para mejorar sus características de tiempo de prensado, velocidad de curado, resistencia a la humedad y la adherencia.

### USO

Este adhesivo una vez catalizado se convierte en un adhesivo tipo D4, según la norma internacional EN204, recomendado para aplicaciones que requieren buena resistencia al agua y al calor. El producto puede ser utilizado con equipo convencional de prensado en frío o en caliente.

Línea Línea Industrial/Profesional

### CARACTERÍSTICAS

#### PROPIEDADES ESPECIALES

<b>Apariencia</b>	El adhesivo es color blanco lechoso
<b>Forma/Apariencia</b>	color del endurecedor, de ambar a café oscuro.

#### PROPIEDADES FÍSICAS

#### DATOS

Sólidos por peso (%)	56 - 60
Viscosidad Brookfield (cPs)	Adhesivo 7.000 - 9.000 / Endurecedor 200 cps
Densidad (kg/l)	1.057 - 1.100
Humedad máxima de la madera %	15
Tiempo abierto máximo	10 min
Vida útil del producto	30 a 40 min

Estos datos técnicos fueron calculados bajo condiciones controladas de laboratorio, pero SUR QUÍMICA no tiene ningún control sobre las condiciones, las herramientas, la mano de obra utilizada ni la selección, preparación o compatibilidad de los productos utilizados; por lo tanto solo da garantía de la calidad del producto, la idoneidad de sus características y cualidades, pero no es responsable de los resultados obtenidos en condiciones imposibles de comprobar una vez hecho el trabajo. SUR QUÍMICA ha hecho lo razonablemente posible para garantizar la veracidad de la información proporcionada aquí, pero no asume responsabilidades por ningún error, omisión o inexactitud de ella.

# INFORMACIÓN TÉCNICA



## PEGAFORTE ADHESIVO INDUSTRIAL 024

525-23024-000

### PRESENTACIÓN

#### PRESENTACIONES DISPONIBLES

Envase plástico 18,925 litros = Balde (cubeta) de 5 Galones

Envase plástico (Tonel, barril, estañon) de 220 Kg

Envase plástico de 1000 kg (tote tank)

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

#### CONDICIÓN

#### INSTRUCCIÓN

#### Cepillar la madera:

La madera debe cepillarse previo a la aplicación del adhesivo.

#### Preparación de superficie:

Antes de aplicar el adhesivo, las superficies deben estar secas y libres de grasa, aceite, polvo o cualquier otro contaminante.

#### Preparación de superficie:

La madera debe estar seca, limpia y bien lijada. Elimine toda suciedad, grasa o contaminante, para garantizar una adecuada adherencia del producto.

### PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

#### COMPONENTE

#### RELACIÓN DE MEZCLA

#### INSTRUCCIONES DE MEZCLA

Producto : 525-23024-000 PEGAFORTE  
ADHESIVO INDUSTRIAL 024

100%

: La medicion de estos porcentajes debe de realizarse por volumen

Endurecedor : 525-23025-300 PEGAFORTE  
ENDURECEDOR INDUSTRIAL 025

15%

:

### APLICACIÓN DEL PRODUCTO

#### PUEDE SER APLICADO CON

Brocha

Equipo especial

Rodillo

Estos datos técnicos fueron calculados bajo condiciones controladas de laboratorio, pero SUR QUÍMICA no tiene ningún control sobre las condiciones, las herramientas, la mano de obra utilizada ni la selección, preparación o compatibilidad de los productos utilizados; por lo tanto solo da garantía de la calidad del producto, la idoneidad de sus características y cualidades, pero no es responsable de los resultados obtenidos en condiciones imposibles de comprobar una vez hecho el trabajo. SUR QUÍMICA ha hecho lo razonablemente posible para garantizar la veracidad de la información proporcionada aquí, pero no asume responsabilidades por ningún error, omisión o inexactitud de ella.

# INFORMACIÓN TÉCNICA



## PEGAFORTE ADHESIVO INDUSTRIAL 024

525-23024-000

### Condiciones de aplicación

La humedad en la madera no debe sobrepasar el 15%.

### Tiempo de secado

Los tiempos de secado mencionados son bajo condiciones óptimas (entre 22 – 28 °C de temperatura y 70 % de humedad relativa). Estos tiempos dependen de la temperatura, humedad, espesor de la película.

### Instrucciones de aplicación

Una vez homogenizada la mezcla del endurecedor y el adhesivo, aplíquelo sobre las piezas a unir, una firmemente las piezas a pegar en la posición deseada y deje secar.

El máximo tiempo abierto antes de unir las piezas es de 10 minutos

El tiempo de prensado sugerido es de 3 horas dependiendo de las condiciones ambientales.

### OBSERVACIONES

- Para mantener su buen desempeño, este producto debe almacenarse en lugar ventilado, fresco y bajo techo, en su envase original bien tapado
- Evite el contacto con la luz solar o calor intenso.
- Debe ser utilizado antes de la fecha de vencimiento indicada en la etiqueta del envase.
- Después de esa fecha, no hay garantía que el producto mantenga sus propiedades de adherencia.
- Si necesita otra información, puede visitar nuestra página web <https://www.gruposur.com/asistencia/>

### SALUD

- Si necesita disponer de los envases vacíos de nuestros productos en Costa Rica, acuda a su tienda Sur Color o a nuestro complejo industrial en La Uruca, San José.
- El usuario de este producto puede necesitar el adecuado Equipo de Protección Personal, como se describe en la respectiva Hoja de Seguridad (MSDS), la cual está disponible en la web <http://www.gruposur.com>

Estos datos técnicos fueron calculados bajo condiciones controladas de laboratorio, pero SUR QUÍMICA no tiene ningún control sobre las condiciones, las herramientas, la mano de obra utilizada ni la selección, preparación o compatibilidad de los productos utilizados; por lo tanto solo da garantía de la calidad del producto, la idoneidad de sus características y cualidades, pero no es responsable de los resultados obtenidos en condiciones imposibles de comprobar una vez hecho el trabajo. SUR QUÍMICA ha hecho lo razonablemente posible para garantizar la veracidad de la información proporcionada aquí, pero no asume responsabilidades por ningún error, omisión o inexactitud de ella.