

Soudabond 641

Descrizione prodotto

Soudabond 641 è un adesivo di montaggio monocomponente a base di poliuretano per l'incollaggio di elementi angolari in profili di alluminio per finestre mediante pre-iniezione (iniezione prima del montaggio).

Proprietà

- Eccellente adesione su alluminio.
- Rapido incremento di resistenza
- Resistenza finale molto elevata
- Senza solventi e acqua
- Azione di penetrazione della schiuma per riempire le cavità da incollare
- Pronto per l'uso

Applicazioni

- Per incollare pezzi angolari in profili di finestre in alluminio estruso mediante pre-iniezione (iniezione prima del montaggio).
- Incollaggio di vari metalli.
- Incollaggio nell'assemblaggio industriale, nell'edilizia e nella lavorazione dei metalli. È necessario verificare sempre in primo luogo l'idoneità all'uso e i requisiti prestazionali specifici dell'applicazione.



Dati tecnici

Base	Poliuretano
Consistenza	Pasta
Sistema di polimerizzazione	Polimerizza con l'umidità
Formazione pelle	ca. 20 min
Velocità di indurimento	2 mm/24h → 3 mm/24h
Densità	1.43 g/ml
Durezza	ca. 65 shore D
Resistenza al taglio	Dopo 24h ca. 2.8 N/mm ² , resistenza finale ca. 11 N/mm ² (su Al99)
Temperatura di applicazione	+5°C → +35°C
Resistenza alla temperatura	-30°C → +100°C

Nota: il tempo di evaporazione, il tempo aperto e la velocità di polimerizzazione possono variare a seconda di fattori ambientali quali temperatura, umidità e tipo di substrati.

Substrati

- Condizione del substrato
La superficie deve essere: compatta, pulita, asciutta e priva di polvere e grasso
- Preparazione del supporto
Non è necessario alcun pretrattamento. Si consiglia un test preliminare di adesione su ogni supporto.
- Tipo di substrato
Soudabond 641 ha una buona adesione ai seguenti substrati: Tutti i metalli, alluminio, legno, pietra, PVC. Soudabond 641 non ha una buona adesione o non è adatto per Vetro, PE, PP, PA, in EPDM, PTFE (Teflon®).

Soudabond 641

Metodo di lavorazione

■ Metodo di applicazione

Applicare una quantità sufficiente di Soudabond 641 nel telaio della finestra tagliato con una pistola per calafataggio manuale o pneumatica e far scorrere il pezzo angolare nel telaio della finestra prima che l'adesivo inizi a formare pellicola. Per accelerare la polimerizzazione è necessaria un'ulteriore bagnatura. Nel fare ciò, prestare attenzione a non inumidire i tagli obliqui. Pertanto, è preferibile applicare Soudal AluSeal sui tagli obliqui prima di iniettare Soudabond 641. Un'altra possibilità è quella di immergere l'angolo in acqua subito prima del montaggio, per evitare che l'acqua entri in contatto con i tagli obliqui o con l'Aluseal. Il serraggio durante l'indurimento è necessario per ottenere la massima resistenza finale. L'uso di Soudabond 641 deve essere limitato al metodo di pre-iniezione (applicazione prima del montaggio). Per l'incollaggio tramite post-iniezione è preferibile utilizzare Soudabond 642 Duo, un sistema bicomponente autopolimerizzante.

■ Metodo di pulizia

Soudabond 641 non polimerizzato può essere rimosso da substrati e strumenti con la pistola Soudal o il detergente in schiuma. Il prodotto polimerizzato può essere rimosso solo meccanicamente.

■ Metodo di riparazione

Riparare: con lo stesso prodotto.

Raccomandazioni su salute e sicurezza

Adottare le comuni norme di igiene del lavoro. Consultare l'etichetta della confezione e la scheda di sicurezza per maggiori informazioni.

Confezione/Stoccaggio

Colori: nero, beige

Confezioni: Cartuccia da 310 ml

Stoccaggio: Cartucce: 9 mesi, Sacchetti di alluminio: 12 mesi Se conservati in una confezione integra e conservati in un luogo fresco e asciutto a temperature comprese tra +5°C e +25°C.

Clausole ambientali

- Leed regulation: il prodotto è conforme ai requisiti LEED. Materiali a basse emissioni: Adesivi e sigillanti. Regola SCAQMD 1168. Soddisfa I requisiti USGBC LEED v4.1 Credito IEQ 4.1: Materiali a bassa emission - Adesivi e Sigillanti per quanto riguarda il contenuto di VOC.

Questa scheda tecnica sostituisce tutte le versioni precedenti. Le direttive contenute in questa documentazione sono il risultato dei nostri esperimenti e della nostra esperienza e vengono presentate in buona fede. È di natura generale e non costituisce alcuna responsabilità. A causa della diversità dei materiali e dei substrati e del grande numero di applicazioni possibili fuori dal nostro controllo, non possiamo assumere la responsabilità dei risultati ottenuti. Dal momento che il design, la qualità del substrato e le condizioni di processo vanno oltre il nostro controllo, non si accetta alcuna responsabilità in base alla presente pubblicazione. In ogni caso si raccomanda di eseguire esperimenti preliminari. Il produttore si riserva il diritto di modificare i prodotti senza preavviso.