



INFORMACION DE PRODUCTOS

1142

Adhesivo Estructural y Enlace de Metal (60 min)

DESCRIPCIÓN:

El Adhesivo Estructural y Enlace de Metal de Transtar es un adhesivo estructural de dos partes de anti-pandeo que tiene mayor tiempo disponible para llevar a cabo la adhesión de componentes grandes u operaciones de ensamblaje prolongadas. Este producto es ideal para adherir una amplia variedad de materiales, incluyendo el metal, la fibra de vidrio, los compuestos, los esterres de vinilo, las capas de gel, y los termoplásticos. Tiene un tiempo de trabajo de 60 minutos.

DATA TÉCNICA:

ASPECTO:	Parte A - Blancuzco, Parte B - Ambarino
PROPORCIÓN DE MEZCLA:	1:1
TIEMPO ABIERTO/DE TRABAJO:	60 minutos
TIEMPO DE FIJADO:	1 hora a 2.5 horas
TIEMPO DE CURADO TOTAL:	24 horas
DUREZA:	60 - 65 D
ELONGACIÓN:	20 - 30%
PUNTO DE SECADO (LCC):	51°F
TEMPERATURA DE OPERACIÓN:	-40°F - 250°F
VIDA ÚTIL:	6 meses (sin abrir)

DATOS DE LA PRUEBA DE ADHESIÓN:

<u>Sustrato*</u>	<u>Resultados</u>	<u>Substrate*</u>	<u>Results</u>
Acero con Acero	>3000 psi	SMC	Fallo del Sustrato*
Aluminio con Aluminio (con acondicionamiento ácido)	>1500 psi	GelCoat con GelCoat	Substrate Failure*
Fibra de Vidrio con Fibra de Vidrio	Fallo del Sustrato*	E-Coat con E-Coat	Substrate Failure*
		ABS	Substrate Failure*

* Fallo del Sustrato = El sustrato se descompuso antes de que fallara la cohesión.

FUERZA DE IMPACTO/FUERZA DE DESPRENDIMIENTO:

Fuerza de impacto FG/FG, Impacto Lateralde Automóvil	>3.78J
Acero con Acero (ASTM D1876)	20 pli

RESISTENCIA QUÍMICA:

Excelente resistencia a los ambientes de servicio corrientes, tales como la neblina de sal, el agua, la gasolina, el combustible diesel, el anticongelante, los fluidos hidráulicos y los aceites cortantes. **NO SE RECOMIENDA PARA LA EXPOSICIÓN CONTÍNUA A:** Petróleo Crudo, Tolueno, MEK, Acetona, Aldehídos y Ketonas.

Nota: para obtener los mejores resultados, pruebe el producto para asegurarse de que es apropiado para el ambiente.

PUNTOS DE VENTA:

- Magnífica curabilidad y dependabilidad
- Fórmula anti-pandeo
- Fácil de usar

(VER PARTE DE ATRAS PARA INSTRUCCIONES DE APLICACION)

Refiérase a las hojas de seguridades y manejo.

PACKAGE SIZE:

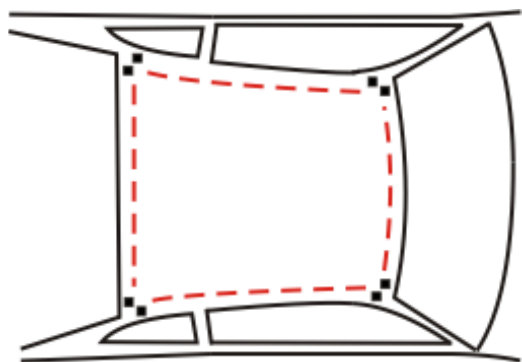
#1142 Adhesivo Estructural y Enlace de Metal (60 minutos), 300 ml cartucho, 6 por cartón



Adhesivo Estructural y Enlace de Metal (60 min)

ADHESIÓN DE SOLDADURA:

1. Quite toda la pintura, la primera capa, la corrosión y el herrumbre de la superficie que ha de adherirse utilizando un disco abrasivo de grado 36. Cuando prepare superficies de aluminio, utilice un disco abrasivo de grado 80.
 2. Enderece todos los paneles de metal y de equipo de abrazaderas de manera que la alineación y el encaje sean apropiados. No debe haber tensión alguna en los paneles de reemplazo.
 3. Quite los paneles del vehículo.
 4. Limpie las áreas que se han de adherir con SCAT #6311 o Speedi SCAT #6321/6323. Otros limpiadores podrían dejar una película e impedir la adhesión óptima.
 5. Cuando adhiera paneles de aluminio, aplique Preparación de Adhesión de Aluminio #1154 a las superficies del panel de reemplazo y del vehículo que se van a adherir. Siga las instrucciones de la etiqueta en cuanto a las instrucciones de aplicación y los tiempos de secado. Enjuague el panel con agua y un trapo limpio y después séquelo.
 6. Aplique Primera Capa de Zinc Rich Weld Thru #4343 o Primera Capa Weld Through #4353 según las instrucciones del fabricante, a las áreas que se han de soldar para asegurarse de que no hay áreas de metal descubierto entre las áreas que se van a soldar y el área de cohesión del adhesivo.
 7. Cargue el cartucho en la Pistola de Mezcla Dual #4450. Quite los tapones de los extremos y conecte la boquilla del mezclador estático (que se incluye en el paquete). Conecte la boquilla del mezclador estático al cartucho y póngale la tuerca del mezclador, y después apriétela. Apriete el gatillo de la pistola hasta que las dos partes (A y B) salgan del cartucho por igual. Antes de aplicar el adhesivo, saque una gota de adhesivo de la longitud aproximada del mezclador para asegurarse de que se obtendrá una mezcla apropiada.
 8. Aplique el adhesivo a las dos superficies que se han de unir. Utilizando un esparcidor, esparza el adhesivo para asegurarse de que todas las superficies de metal base están cubiertas.
 9. Aplique #1142 a aproximadamente 1/4" del borde interior del panel de reemplazo.
 10. Afiance los paneles en sus posiciones apropiadas antes de que pasen 60 minutos. Si se necesita cambiarlos de posición, deslice los paneles en vez de separarlos y volver a juntarlos. Ponga abrazaderas a intervalos de 12" o menos si es necesario. En las áreas donde no pueden utilizarse abrazaderas, utilice tornillos de metal de lámina para mantener el panel en su lugar.
 11. Esparza el adhesivo que haya rebosado a causa de la presión para sellar la junta exterior a lo largo del borde de cohesión del panel.
 12. El adhesivo es inflamable. Deje que se seque de 1.5 – 2.5 horas antes de soldar. Solde las áreas apropiadas (refiérase a los diagramas para ver los detalles de reemplazo específicos de cada panel). Mantenga la soldadura a un mínimo de 2 pulgadas del adhesivo, ya que es combustible cuando se ha curado y se quemará.
 13. Rocíe el interior del área en las juntas soldadas con Antioxidante Amber #4423.
 14. Las abrazaderas pueden quitarse después de llevar a cabo la soldadura o después de que se haya secado por completo el adhesivo (1.5 – 2.5 horas). Puede que los paneles necesiten más tiempo si la temperatura está por debajo de los 75°F. El tiempo de curado es 24 horas.
- Nota: Los tiempos están basados en una temperatura de 75°F. Si son más frías, puede que se necesite más tiempo y si son más cálidas, puede que se necesite menos tiempo.



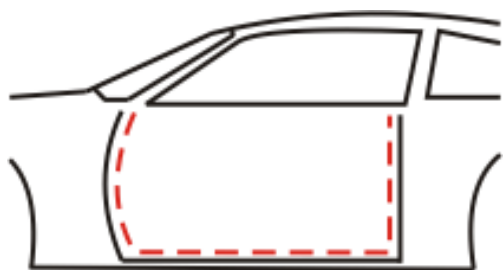
PANELES DE TECHO:

Corte o prepare el panel de servicio para dividirlo en secciones o para reemplazarlo, según los procedimientos de reemplazo de servicio del fabricante del vehículo. Deje un espacio de dos pulgadas en cada una de las cuatro esquinas para permitir el uso de dos tapones de soldadura o un espacio de soldadura de dos pulgadas. Puede utilizarse adhesivo alrededor de todo el perímetro del techo y en las partes curvas del techo si se requiere. Siga las instrucciones del #1142 para la preparación de las superficies y la aplicación del adhesivo. NOTA: En los paneles de techo de furgoneta de longitud extendida, se recomienda poner 2-3 tapones de soldadura a espacios equidistantes a cada lado del panel del techo.

Adhesive Area — — — — —

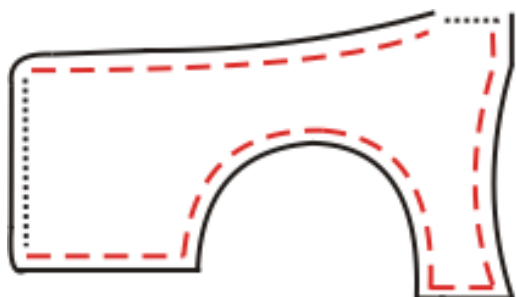
Welding Area • • • • •

Adhesivo Estructural y Enlace de Metal (60 min)



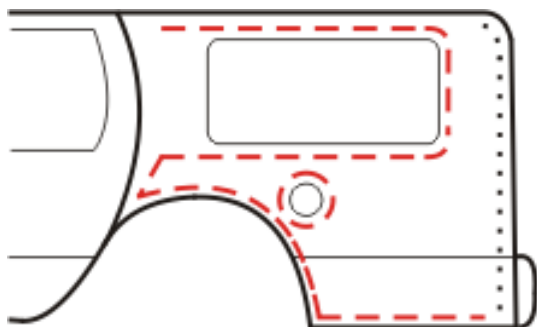
PANELES EXTERIORES DE LAS PUERTAS:

Prepare el panel de servicio para el reemplazo y el marco de la puerta según los procedimientos de reemplazo del fabricante del vehículo. Puede utilizarse adhesivo por toda la pieza. Siga las instrucciones del #1142 en cuanto a la preparación de superficies y la aplicación del adhesivo.



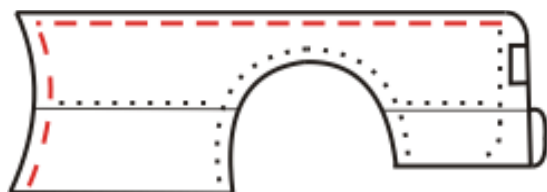
PANELES DE LOS EXTREMOS LATERALES:

Corte o prepare el panel de servicio para dividirlo en secciones o para reemplazarlo, según los procedimientos de reemplazo de servicio del fabricante del vehículo. La porción trasera, donde el panel lateral se une con la parte de atrás de la carrocería se debe soldar. Las secciones que haya en el panel en vela deben soldarse. Siga los procedimientos del fabricante del vehículo en cuanto a la manera apropiada de llevar a cabo la soldadura. Pueden utilizarse adhesivos en todas las otras áreas, el panel inferior, la apertura de la rueda, el quicio de la puerta, y el carril de goteo del baúl, si existe. Siga las instrucciones del #1142 en cuanto a la preparación de superficies y la aplicación del adhesivo.



VEHÍCULOS DE UTILIDAD Y PANELES DE EXTREMOS LATERALES DE FURGONETAS:

Corte o prepare el panel de servicio para dividirlo en secciones o para reemplazarlo, según los procedimientos de reemplazo de servicio del fabricante del vehículo. La porción vertical trasera debe soldarse y las secciones del panel en vela que se hayan unido/em-palmado deben soldarse según los procedimientos de reemplazo del fabricante del vehículo. Puede utilizarse adhesivo en los de abajo, el área del quicio de la puerta de la apertura de la rueda, a lo largo de las ventanas, y donde el panel entra en contacto con el techo, si eso ocurre. Siga las instrucciones del #1142 en cuanto a la preparación de superficies y la aplicación del adhesivo.

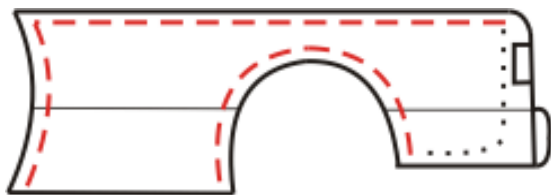


LADOS DE CAJA DE CARGA DE CAMIONETAS (PANEL INTERIOR):


Prepare el panel de servicio para dividirlo en secciones o para reemplazarlo, según los procedimientos de reemplazo de servicio del fabricante del vehículo. La porción trasera debe soldarse así como el fondo del panel, donde se une con el piso de la caja de carga, así como la apertura de la rueda. Puede usarse adhesivo en la superficie horizontal, donde el panel interior pasa por debajo del panel exterior y el borde delantero del lado de la caja de carga. Nota: Si los paneles interior y exterior están ya pre-ensamblados, el adhesivo se usará solamente en el borde delantero del lado de la caja de carga. Siga las instrucciones del #1142 en cuanto a la preparación de superficies y la aplicación del adhesivo.

Adhesive Area 
Welding Area 

Adhesivo Estructural y Enlace de Metal (60 min)



Adhesive Area 

Welding Area 

LADOS DE CAJA DE CARGA DE CAMIONETAS (PANEL EXTERIOR):

Corte o prepare el panel de servicio para dividirlo en secciones o para reemplazarlo, según los procedimientos de reemplazo de servicio del fabricante del vehículo.

La porción vertical trasera debe soldarse. Puede utilizarse adhesivo en la superficie horizontal superior, donde el panel exterior sobresale del panel interior y el borde delantero del lado de la caja de carga. Siga las instrucciones del #1142 en cuanto a la preparación de superficies y la aplicación del adhesivo.

PRECAUCIÓN: El #1142 se clasifica como adhesivo estructural, **NO DEBE UTILIZARSE** para unir componentes estructurales tales como carriles, soportes centrales, pilares y paneles de la parte de abajo de la carrocería.

NO RESPONSABILIDAD: Los datos técnicos y sugerencias para uso se han preparado para la orientación del usuario. Dichos datos están basados en la experiencia e investigaciones de Transtar Autobody Technologies, y se cree que son confiables. Ya que Transtar no tiene control sobre las condiciones bajo las cuales el producto es utilizado, almacenado o manejado, lo anterior no constituye una garantía. Los compradores deberán asumir la responsabilidad de asegurar que el producto es adecuado a sus propósitos.