

Proceso nº:

X.97.70650

Nº informe cualificación:

7065

A.- Descripción de la unión

Substrato 1:	Pieza pintada o imprimada
Substrato 2:	Nylon / Poliamida
Adhesivo:	PLEXUS MA 300

B.- Productos a emplear

Lija 1:	No* (Ver nota apartado 2.3)
Limpiador 1:	No (Salvo la limpieza general)
Imprimación 1:	No
Lija 2:	Sí, media (P180)
Limpiador 2:	No (Salvo la limpieza general)
Imprimación 2:	No
Adhesivo:	PLEXUS MA 300

Instrucciones de aplicación y montaje**1.- OPERACIONES PREVIAS.****1.1: SEGURIDAD E HIGIENE**

Antes del uso de los productos consultar las fichas de seguridad de cada uno de ellos que están disponibles en los tabloneros del taller y portal de RR.HH.

Como instrucción general, siempre que se trabaje con imprimaciones y adhesivos emplear guantes de nitrilo (sin polvo), mascarilla con protección A2 para vapores orgánicos y gafas de seguridad para evitar proyecciones del producto en los ojos.

Al terminar el trabajo lavarse las manos con agua y jabón así como aplicarse una crema hidratante en caso de excesivo reseccamiento de la piel.

En caso de accidente durante el manejo de estos productos llamar al número de emergencias de cada planta.

**1.2.- Delimitar el área de trabajo:**

Se debe asegurar que en la zona de trabajo no se realicen trabajos que generen polvo o aerosoles, que estén fuera del proceso de pegado.

Si estas condiciones no pueden ser garantizadas, los trabajos de limpieza, imprimación y proceso de adhesión se deberían parar inmediatamente e informar al Coordinador de la situación, para que se tome una decisión a la continuidad del trabajo.

1.3.- Acondicionar el material a la temperatura de la sala:

Al menos dos horas antes de la realización de la unión adhesiva, el material necesario para la realización de las uniones adhesivas se deben trasladar al área de trabajo y quitarle el embalaje. El material solo puede ser manipulado llevando guantes limpios.

1.4.- Inspección visual de los elementos a unir:

Realizar una inspección visual a los materiales a unir, para asegurarse que no existe ninguna irregularidad en las mismas. Si existen defectos importantes antes de realizar la unión informar a su responsable.

No manipular los materiales si no se llevan puestos guantes limpios. No tocar la pieza con las manos, para evitar su contaminación.

Proceso nº:

X.97.70650

Nº informe cualificación:

7065

2.- INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.**Condiciones de aplicación.**

Temperatura de aplicación:

+18°C a +26°C

2.1.- Inspección productos a emplear.

Revisar la fecha de caducidad de los productos a utilizar y verificar que la fecha está vigente. En caso de que el producto esté caducado rechazar el bote.

2.2.- Limpieza Inicial antes del lijado.

Antes de realizar la operación de lijado, limpiar la superficie de los sustratos a lijar con Alcohol Isopropílico (mayor que 99%).



Usar un paño de algodón limpio y seco o toallas de papel de celulosa que no suelte pelusa. Pasar el paño en una dirección y en un único sentido y sin contaminar el resto de la superficie. Cambiar frecuentemente el paño o la toalla que se esté utilizando.

Una vez limpiada la superficie no contaminar la superficie con las huellas de las manos u otros contaminantes.

Realizar una inspección visual de las piezas limpias, para visualizar cualquier resto de contaminación. Si fuese necesario repetir el proceso de limpieza.

TIEMPO DE SECADO: 2 minutos

2.3.- Lijado.

* **NOTA:** Si la superficie 1 está pintada con barniz antigraffiti habría que aplicar una lija fina para eliminar la capa de antigraffiti.

Si solamente está imprimada o con pintura sin propiedades antigraffiti no es necesario lijar.

Lijar la superficie 2 por la cara a adhesivar con la lija definida en el recuadro B.

2.4.- Limpiar el polvo generado mediante aspiración.

2.5.- Limpieza antes del proceso de pegado.**2.5.1.- Limpieza general.**

Limpiar la superficie de los dos sustratos con Alcohol Isopropílico (mayor que 99%) para eliminar restos de polvo.

Usar un trapo de algodón limpio o toallas de papel de celulosa que no suelte pelusa. Pasar el paño en una dirección y en un único sentido y sin contaminar el resto de la superficie. Cambiar frecuentemente el paño o la toalla que se esté utilizando.



Una vez limpiada la superficie no contaminar la superficie con las huellas de las manos u otros contaminantes. Realizar una inspección visual de las piezas limpias, para visualizar cualquier resto de contaminación. Si fuese necesario repetir el proceso de limpieza.

TIEMPO DE SECADO: 2 minutos

Proceso nº:

X.97.70650

Nº informe cualificación:

7065

2.6.- Aplicación Adhesivo.

Aplicar Adhesivo PLEXUS MA 300:

**a) Preparación del adhesivo.**

Es un adhesivo de 2 componentes, viene suministrado en 2 botes y hay que mezclar el uno con el otro.

La mezcla de los dos componentes se debe realizar en la siguiente proporción, es muy importante que la mezcla sea exacta, ya que cualquier modificación de la dosificación compromete la correcta reticulación del adhesivo:

Componente A: 1 parte en peso y volumen

Componente B: 1 parte en peso y volumen

La mezcla se puede realizar de forma manual o directamente con una boquilla mezcladote en una pistola manual o neumática. En caso de que se realice la mezcla de manera manual, agitar bien la mezcla hasta asegurarnos una buena mezcla de los 2 componentes, se debe obtener una pasta homogénea de color uniforme.

- b)** Es conveniente esperar unos minutos para permitir que salgan las burbujas de aire que se puedan generar en la agitación.
- c)** El adhesivo solo debe ser aplicado en la zona que ha sido imprimada o limpiada.
- d)** Debido a las propiedades de secado rápido de este producto, se genera gran cantidad de calor cuando se mezclan grandes masas de material de una sola vez. El calor generado por la reacción exotérmica resultante de la mezcla de grandes masas de adhesivo puede originar la liberación de aire atrapado, vapor, y gases volátiles. Para evitar esto, utilizar únicamente el material necesario para ser utilizado dentro del tiempo de actuación del producto, y limitar el espesor de la unión a no más de 4mm.
- e)** **TIEMPO DE ACTUACIÓN** (tiempo útil de la mezcla): Es el tiempo transcurrido desde el momento en que se combinan y se mezclan totalmente las partes A y B del sistema de adhesivos hasta el momento en que el adhesivo ya no se puede utilizar.
- f)** Si durante la aplicación del adhesivo se detectan descuelgues, defectos e irregularidades, burbujas de aire, proceder según apartado 2.7.
- g)** Eliminar el exceso de adhesivo con una espátula o cuchillo adecuado.
- h)** Para asegurar una resistencia máxima de la unión, las superficies deberán acoplarse en el plazo de tiempo de actuación especificado. En caso de que haya transcurrido este tiempo de actuación proceder según apartado 2.7.
- i)** Utilizar el material suficiente como para asegurar que la junta se llena por completo cuando se acoplan las piezas.
- j)** Antes de que el tiempo de actuación de la mezcla haya concluido, deberán haberse realizado todas las operaciones de aplicación del adhesivo, colocación de las piezas, y sujeción. Después de



FICHA DE PEGADO

Ed. -

Pág. 4 de 4

Proceso nº:

X.97.70650

Nº informe cualificación:

7065

transcurrido el tiempo de actuación indicado, las piezas deben permanecer en reposo hasta que se alcance el tiempo de fijación.

Aplicar el adhesivo empleando pistola o una espátula:

Tiempo de actuación (23°C)	4 - 6 min
Tiempo de fijación: Es el intervalo de tiempo transcurrido tras el cual la superficie que se ha unido soportará un peso muerto de 1 kg aplicado sobre una junta de solapamiento de 12,7 mm de 25,4 mm de ancho sin movimientos. (23°C):	12 - 15 min

NOTA:

El tiempo de secado puede variar cuando existen variaciones en Temperatura.

+ Tª -> - tiempo de secado

2.7.- Correcciones en la aplicación del adhesivo

En caso de detectarse defectos según apartado anterior, eliminar rápidamente el tramo de adhesivo no valido utilizando espátula y aplicar acto seguido nuevo adhesivo garantizando una correcta continuidad con el resto.

En caso de una incorrecta aplicación del cordón de adhesivo que no pueda ser subsanada según lo indicado, eliminar todo el adhesivo mediante espátula y limpiar la superficie según apartado 2.5. Informar al responsable antes de seguir con la aplicación.

2.8.- Inspección final

Registrar cualquier posible incidencia, por pequeña que sea, que haya ocurrido durante las operaciones de pegado.

Inspeccionar visualmente la unión. Informar al responsable en caso de detectar cualquiera de los siguientes defectos:

- Aparición de burbujas en zonas vistas.
- Variación de espesores.
- Rebose de adhesivo.
- Carencia de adhesivo en zonas puntuales.
- Falta de curado del adhesivo.
- Falta de alineamiento entre las piezas

Confeccionado por:

Nombre: J. Serrano**Firma:** **Fecha:** 18-02-2013

Revisado por:

Nombre: Leire Gomez**Firma:** **Fecha:** 25-02-2013

Aprobado por:

Nombre: Y. Oliva**Firma:** **Fecha:** 26-02-2013Mod. 10.16-BZ-07 **D**