

Proceso nº:

X.97.70490

Nº informe cualificación:

7049

**A.- Descripción de la unión**

Substrato 1:	<b>Metal desnudo (Aluminio, Acero Inoxidable)</b>
Substrato 2:	<b>Metal desnudo (Aluminio, Acero Inoxidable)</b>
Adhesivo:	<b>LOCTITE 480</b>

**B.- Productos a emplear**

Lija 1:	Sí, media - gruesa (P180-P80)
Limpiador 1:	No (Salvo la limpieza general)
Imprimación 1:	No
Lija 2:	Sí, media - gruesa (P180-P80)
Limpiador 2:	No (Salvo la limpieza general)
Imprimación 2:	No
Adhesivo:	LOCTITE 480

**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.97.70490

Nº informe cualificación:

7049

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

Temperatura de aplicación:

+5°C a +35°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.**

Lijar las superficies 1 y 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 las superficies a unir 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.97.70490

Nº informe cualificación:

7049

**2.7.- Aplicación Adhesivo.**

Aplicar Adhesivo LOCTITE 480:



- a) LOCTITE® 480 es un cianoacrilato.
- b) El producto cura por humedad.
- c) El espesor el adhesivo debe ser fina, lo suficiente para cubrir los sustratos a unir.
- d) Aunque la resistencia funcional completa se desarrolla en relativamente poco tiempo, el curado continúa durante, al menos, 24 horas.
- e) Para evitar que quede obturado el producto en la boquilla, no dejar que la punta toque superficies durante la aplicación.

Velocidad de curado: La velocidad de curado depende del sustrato, holgura, Tª y/o Activador. (ver gráficos en Ficha técnica)

Tiempo de manipulación de la pieza unida (ESPERA MÍNIMA)

Mínimo 1h

**2.8.- Correcciones en la aplicación del adhesivo**

En caso de detectarse defectos según apartado anterior, la pieza del adhesivo se debe realizar de la siguiente manera:

El producto curado puede eliminarse mediante una combinación de inmersión en disolvente y abrasión mecánica, por ejemplo con un cepillo de alambre.

**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:** 26-02-2013