

Proceso nº:

X.97.71000

Nº informe cualificación:

7100

A.- Descripción de la unión

Substrato 1:	Lana de roca o fibra de vidrio
Substrato 2:	Pieza pintada o imprimada
Adhesivo:	3M Scotch Weld 100 (Fastbond 100)

B.- Productos a emplear

Lija 1:	No
Limpiador 1:	No
Imprimación 1:	No
Lija 2:	No
Limpiador 2:	No (salvo la limpieza general)
Imprimación 2:	No
Adhesivo:	3M Scotch Weld 100 (Fastbond 100)

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 resecaamiento 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.



FICHA DE PEGADO

Ed. -

Pág. 2 de 3

Proceso nº:

X.97.71000

Nº informe cualificación:

7100

2.- INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.

Condiciones de aplicación	
Temperatura de aplicación:	+10°C a +35°C
Humedad relativa:	<80-90%

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 antes del proceso de pegado.

2.5.1.- Limpieza general.

Asegurarse que la superficie 2, sobre la que se va a pegar el aislamiento, está libre de polvo y grasa. Generalmente se aplica en cajas recién pintadas y es suficiente con una aspiración que asegure la eliminación del polvo.

Si con esta limpieza no fuera suficiente o no se pudiera hacer, se debería limpiar la superficie del sustrato 2 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.

TIEMPO DE SECADO: 2 minutos

2.3.- Aplicación Adhesivo.

- Dispensar el adhesivo sobre los dos sustratos mediante pistola de pulverización. Se sugiere utilizar la presión de aire más baja que permita una buena atomización. Mantener en todo momento la pistola perpendicular a la superficie, a una distancia de 20-30 cm. Aplicar una capa uniforme, solapando ligeramente cada pasada con la anterior.
- Por la diferencia de porosidad, el material aislante necesitará más adhesivo que el metal. De modo orientativo, la cantidad adecuada suele ser aquella que permite ver apenas el sustrato por debajo del adhesivo.



FICHA DE PEGADO

Ed. -

Pág. 3 de 3

Proceso nº:

X.97.71000

Nº informe cualificación:

7100

- c) Unir inmediatamente o en los minutos siguientes, pero siempre antes de que la capa de adhesivo llegue a secarse por completo. Una regla útil es juntar las partes cuando la capa de adhesivo moje los dedos sólo ligeramente al tocarla, estando todavía pegajosa.
- d) Presionar fuerte y uniformemente por toda la superficie. Basta una presión instantánea.

Tiempo de junta abierta o tiempo en el que se puede trabajar con el adhesivo para su aplicación (23°C / 50% h.r.)	10 min (orientativo)
Tiempo de formación de piel (23°C / 50% h.r.):	No aplica.
Tiempo de manipulación de la pieza unida (ESPERA MÍNIMA)	< 1 min

NOTA:

El tiempo de formación de piel puede variar cuando existen variaciones en Temperatura y humedad.

+ T^a -> - tiempo de formación de piel y tiempo de curado

+ H.R. -> - tiempo de formación de piel y tiempo de curado

2.4.- 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:

- 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: 26-02-2013

Mod. 10.16-BZ-07 **D**