

FICHA DE PEGADO

Ed	
Pág. 1 de 3	

Proceso nº: X.97.70490 Nº informe cualificación: 7049

A Descripción de la unión		
Substrato 1:	Metal desnudo (Aluminio, Acero Inoxidable)	
Substrato 2:	Metal desnudo (Aluminio, Acero Inoxidable)	
Adhesivo:	LOCTITE 480	
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	

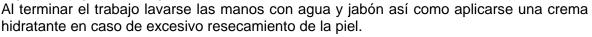
Instrucciones de aplicación y montaje

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 tablones 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.



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.97.70490 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



FICHA DE PEGADO

Ed	
Pág. 3 de 3	

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

Yoleba

Mod. 10.16-BZ-07 D