

# Fusor® 108B/109B Adhesivo para unión de metales (medio)

## Hoja Técnica de Datos

Fusor® 108B/109B es un adhesivo para unión de metales de base acrílica de dos componentes que ofrece un tiempo de curado más rápido que los adhesivos típicos para unión de paneles. El adhesivo Fusor 108B/109B se puede utilizar para unir paneles, soldaduras y remaches de paneles laterales de automóviles, paneles traseros de carrocería, paneles de techo, revestimientos de puertas, paneles laterales de camionetas y paneles exteriores de cajas de camionetas debidamente preparados.

### Características y beneficios:

**Curado rápido** – tiene un curado rápido a temperatura ambiente, lo que resulta en una reducción de los tiempos de ciclo.

**Versátil** – une una variedad de metales, incluidos metal expuesto, acero y aluminio; no se requiere soldadura; se puede remachar y colocar soldadura de resistencia.

**Resistente al medio ambiente** – la química acrílica proporciona una excelente protección contra la corrosión frente a los adhesivos epoxi.

### Aplicación:

**Preparación** – siga las pautas del fabricante del vehículo con respecto a la fijación del panel de reemplazo (soldadura, fijaciones mecánicas o unión únicamente).

Retire el adhesivo existente, el recubrimiento por electrodeposición, la protección contra la corrosión o el revestimiento galvanizado de las superficies de las bridas metálicas a las que se aplicará el adhesivo. Pule la superficie de todas las bridas de contacto (no más de 25,4 mm [1 pulgada]) con un disco de grano 60 o más fino.

Si el metal tiene apariencia de peltre, entonces no se ha eliminado todo el revestimiento galvanizado. El metal debe tener una apariencia brillante. Si se secciona, la junta necesitará un bisel de 10° para una transición suave al panel existente (consulte la Figura 1).

Ajuste el panel nuevo previamente para garantizar una alineación adecuada y planifique la fijación mecánica (soldaduras por puntos de resistencia tipo compresión o remaches) y las ubicaciones de las abrazaderas para la instalación final. Si se utilizan remaches de tracción o remaches sólidos, los orificios se deben perforar en este momento. Limpie la superficie de unión con solvente (acetona, heptano, alcohol isopropílico, metiletilcetona, etc.), sin dejar residuos.

**Aplicación** – cargue el cartucho en el aplicador y retire la tapa de la punta. Nivele los émbolos expulsando una pequeña cantidad de adhesivo para asegurarse de que el adhesivo salga de ambos lados del cartucho. Coloque la punta mezcladora y dispense una pequeña cantidad de adhesivo para verificar que el material se mezcle uniformemente y que el color sea consistente.

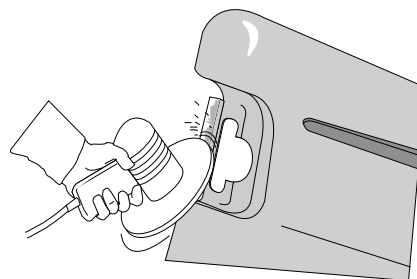


Figura 1. Si se secciona, se necesitará un bisel de 10°.

### Propiedades características\*

Apariencia	Pasta verde
Base química	Acrílico
Tiempo de trabajo	40 minutos a 21 °C (70 °F)
Tiempo de sujeción	2 horas a 21 °C (70 °F)
Tiempo de curado	4 horas a 21 °C (70 °F)

\*Los datos son característicos y no deben usarse con fines de especificación.

Aplique una gota de adhesivo de 9,5 a 12,7 mm (3/8 a 1/2 pulgada) a las superficies de contacto preparadas (consulte la Figura 2).

Asegure el panel usando abrazaderas. Las superficies de contacto deben mantenerse en contacto durante el proceso de curado. Las perlas de vidrio del adhesivo evitarán una sujeción excesiva. Coloque tornillos o remaches en las áreas difíciles de sujetar. Una vez posicionado el panel, no lo retire del vehículo. Si es necesario reposicionarlos, deslice los paneles uno contra el otro. Esto mantiene el contacto entre las dos superficies.

**Nota:** Varias aplicaciones, limpiadores/solventes y recubrimientos podrían no ser compatibles con este producto, y el usuario debería hacer una prueba antes de proceder con el procedimiento de reparación.

**Acabado** – suelde el panel (soldadura por puntos de resistencia tipo compresión) o instale las fijaciones mecánicas (remaches) apropiadas en sus respectivas ubicaciones. Una vez fijado, retire las abrazaderas restantes o los sujetadores temporales. Si se trata de una aplicación de unión únicamente, las abrazaderas o los sujetadores se pueden retirar después de 2 horas a 21 °C (70 °F).

Se debe retirar el adhesivo sobresaliente y limpiar la superficie con un disolvente.

El curado requiere 4 horas a temperatura ambiente (21 °C [70 °F]).

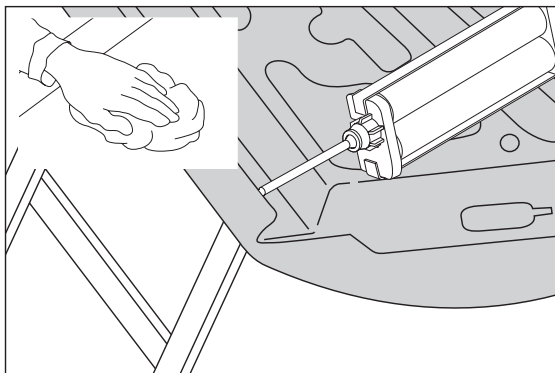


Figura 2. Aplicar el adhesivo

## Vida útil y almacenamiento:

La vida útil es de 12 meses a partir de la fecha de fabricación, si se almacena a 24 °C (75 °F) en su contenedor original y sin abrir.

## Medidas de Seguridad:

Antes de usar este o cualquier otro producto de Parker Lord, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés) y la etiqueta para ver las instrucciones sobre el uso seguro y la correcta manipulación.

*Solo para uso industrial y comercial.* Debe ser aplicado únicamente por personal capacitado. No usar en aplicaciones domésticas. No está destinado al uso de consumidores en general.

Rendimiento de la unión\*\*

Corte del solapado a temperatura ambiente (ASTM D 1002 y ASTM D 5868)					
Sustratos	AL de puesta a tierra	CRS de puesta a tierra	HDG de puesta a tierra	EGS de puesta a tierra	Recubrimiento por electrodeposición
Resultados	2029 psi (14,0 MPa)	2067 psi (14,3 MPa)	1798 psi (12,4 MPa)	1864 psi (12,9 MPa)	1955 psi (13.5 MPa)
Corte del solapado a 80 °C (176 °F) (ASTM D 1002 y ASTM D 5868)					
Sustratos	AL de puesta a tierra	CRS de puesta a tierra	HDG de puesta a tierra	EGS de puesta a tierra	Recubrimiento por electrodeposición
Resultados	876 psi (6.04 MPa)	902 psi (6.22 MPa)	896 psi (6.18 MPa)	767 psi (5.29 MPa)	675 psi (4.65 MPa)
Corte del solapado a -40 °C (-40 °F) (ASTM D 1002 y ASTM D 5868)					
Sustratos	AL de puesta a tierra	CRS de puesta a tierra	HDG de puesta a tierra	EGS de puesta a tierra	Recubrimiento por electrodeposición
Resultados	2533 psi (17.5 MPa)	3360 psi (23.2 MPa)	2321 psi (16.0 MPa)	2211 psi (15.2 MPa)	2390 psi (16.5 MPa)
Corte del solapado después de 500 horas de rocío salino (ASTM B 117)					
Sustratos	AL de puesta a tierra	CRS de puesta a tierra	HDG de puesta a tierra	EGS de puesta a tierra	Recubrimiento por electrodeposición
Resultados	2108 psi (14.5 MPa)	1361 psi (9.4 MPa)	1129 psi (7.8 MPa)	1361 psi (9.4 MPa)	2097 psi (14.5 MPa)
Prueba de resistencia al pelado a temperatura ambiente (ASTM 1876 modificado a 5"/minuto)					
Sustratos	AL de puesta a tierra	CRS de puesta a tierra	HDG de puesta a tierra	EGS de puesta a tierra	
Resultados	31.4 pli (5.50 N/mm)	25.5 pli (4.47 N/mm)	35.1 pli (6.15 N/mm)	35.4 pli (6.20 N/mm)	
Prueba de resistencia al pelado a 80 °C (176 °F) (ASTM 1876 modificado a 5"/minuto)					
Sustratos	AL de puesta a tierra	CRS de puesta a tierra	HDG de puesta a tierra	EGS de puesta a tierra	
Resultados	32 pli (5.61 N/mm)	29.4 pli (5.15 N/mm)	30.8 pli (5.40 N/mm)	29.2 pli (5.12 N/mm)	
Prueba de resistencia al pelado a -40 °C (-40 °F) (ASTM 1876 modificado a 5"/minuto)					
Sustratos	AL de puesta a tierra	CRS de puesta a tierra	HDG de puesta a tierra	EGS de puesta a tierra	
Resultados	23.4 pli (4.10 N/mm)	57.3 pli (10.04 N/mm)	50.4 pli (8.83 N/mm)	53.2 pli (9.32 N/mm)	

Sustrato			Superficie Tratamiento		
Aluminio (AL) 6061T6, 0,032" de espesor (corte del solapado)			Pulido con grano 60		
Aluminio (AL) 4111T4, 0,032" de espesor (prueba de resistencia al pelado)			Pulido con grano 60		
Acero laminado en frío (CRS) 1010, 0,032" de espesor			Pulido con grano 60		
Acero galvanizado por inmersión en caliente (HDG), 0,032" de espesor			Pulido con grano 60		
Acero electrogalvanizado (EGS), 0,032" de espesor			Pulido con grano 60		
Acero imprimado con recubrimiento por electrodeposición (ECPS), 0,032" de espesor			Lijado		
Parámetros de unión		Área de unión	Espesor de la película	Curado	Proporción de la mezcla
Cortes del solapado de metal (ASTM D1002)		1.0"x0.5"	0.010"	24 horas a temperatura ambiente	10:1 por volumen

\*\*Los datos son característicos y no deben usarse con fines de especificación. El adhesivo Fusor 108B/109B presenta fallas cohesivas en la mayoría de los sustratos metálicos.

Garantía de por vida de los productos de reparación Fusor®\*

La División de soluciones para ensamblajes y protección de Lord de Parker-Hannifin Corporation ("Parker Lord") le garantiza al usuario que los Productos de Reparación Fusor® (únicamente adhesivos, "primers", selladores de juntas y espumas), al usarse siguiendo estrictamente las instrucciones de aplicación y uso de Parker Lord, brindarán una reparación duradera para la vida del vehículo, según la hoja de datos técnica del producto. El usuario es el único responsable de determinar el producto Fusor y el método de aplicación para la reparación. Puede encontrar orientación sobre la aplicación y los productos en Fusor.com

**ESTA GARANTÍA EXPRESA SE BRINDA EN LUGAR DE Y EXCLUYE CUALQUIER OTRA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA, POR EFECTO DE LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO GARANTÍAS IMPLÍCITAS DE COMERCIABILIDAD Y DE IDONEIDAD PARA ALGÚN PROPÓSITO EN PARTICULAR.**

Parker Lord no será responsable, bajo ninguna circunstancia, de cualquier obligación, pérdida, daño o gasto, que surja directa o indirectamente de la aplicación y uso de los productos Fusor vendidos en el presente o por cualquier otra causa. Parker Lord no será responsable, bajo ninguna circunstancia, de ningún daño incidental, indirecto o especial. **LA RESPONSABILIDAD DE PARKER LORD POR INCUMPLIMIENTO DE GARANTÍA AQUÍ MENCIONADA, EN TODAS LAS INSTANCIAS SE LIMITA ÚNICAMENTE Y EXCLUSIVAMENTE A LOS COSTOS RAZONABLES DE REPARACIÓN O REEMPLAZO DE LOS COMPONENTES UNIDOS DEL VEHÍCULO.**

Esta garantía únicamente aplica para los productos Fusor mencionados anteriormente, vendidos por Parker Lord, en o después del 1 de enero de 2001.

Los Adhesivos para unión de metal Fusor únicamente deben utilizarse para la unión de ensamblajes de metal a metal (acero o aluminio) únicamente con adhesivo (no soldaduras ni remaches), en reemplazos completos o parciales de paneles de tapizados de puertas, techos, paneles laterales traseros, paneles de la carrocería posterior y otras partes de lámina de metal de la carrocería externa, cuando lo apruebe el fabricante del vehículo.

Los productos Fusor no se deben usar para la unión únicamente por adhesivo de ningún componente estructural a menos que lo recomiende específicamente el fabricante del vehículo. Los paneles estructurales se deben reemplazar siguiendo estrictamente los lineamientos del fabricante del vehículo. Si tiene dudas sobre cuáles son los componentes estructurales, o los métodos de instalación adecuados, contacte al fabricante del vehículo. Adicionalmente, cualquier producto Fusor que se utilice en reparaciones marinas compuestas, como en vehículos personales acuáticos, etcétera, se debe limitar a las reparaciones por encima de la línea del agua.

Si tiene alguna pregunta, o si necesita recibir instrucciones sobre el uso adecuado, póngase en contacto con el Centro de asistencia al cliente de Parker Lord, al número +1 800 234 Fusor (3876) o visite Fusor.com.

**Para cumplir con los requerimientos de la Garantía de por vida de los productos de reparación Fusor, adjunte una copia de esta página completada al registro de la reparación, y conserve con sus archivos:**

**Fabricante/Modelo del vehículo:** \_\_\_\_\_

**Número de identificación del vehículo:** \_\_\_\_\_

**Productos Fusor utilizados para la reparación:** \_\_\_\_\_

**Números de lote de los cartuchos utilizados para la reparación:** \_\_\_\_\_

*\*Esta garantía no es válida si el producto se utilizó después de la fecha impresa en la etiqueta del cartucho. Se aplicarán los términos y condiciones de venta de Parker Lord a todas las ventas de productos Fusor.*



Los valores indicados en esta hoja de datos técnicos representan valores típicos, ya que no todas las pruebas se practican en cada lote de material producido. Para obtener especificaciones formales de productos para uso final de productos específicos, comuníquese con el Centro de asistencia al cliente.

La información que se proporciona en este documento está basada en pruebas que se consideran confiables. Debido a que Parker Lord no tiene control sobre la forma en que otras personas puedan utilizar esta información, no garantiza los resultados que se obtendrán. Además, Parker Lord no garantiza el rendimiento del producto o los resultados obtenidos por el uso del producto o esta información en aquellos casos en que el producto haya sido reempacado por terceros, que incluyen, entre otros, al usuario final del producto. Asimismo, la empresa no otorga garantía alguna expresa o implícita de comerciabilidad o idoneidad para un fin específico con respecto a los efectos o resultados de dicho uso.

**ADVERTENCIA — ES RESPONSABILIDAD DEL USUARIO LAS FALLAS O SELECCIÓN INCORRECTA O USO INCORRECTO DE LOS PRODUCTOS DESCRITOS AQUÍ ASI COMO LOS ARTÍCULOS RELACIONADOS QUE PUEDAN CAUSAR LA MUERTE, LESIONES PERSONALES Y DAÑOS A LA PROPIEDAD.**

Este documento y otra información de Parker-Hannifin Corporation, sus subsidiarias y distribuidores autorizados brindan opciones de productos o sistemas para una mayor investigación por parte de usuarios con experiencia técnica.

El usuario, a través de sus propios análisis y pruebas, es el único responsable de realizar la selección final del sistema y los componentes y de garantizar que se cumplan todos los requisitos de rendimiento, resistencia, mantenimiento, seguridad y advertencias de la aplicación. El usuario debe analizar todos los aspectos de la aplicación, seguir los estándares aplicables de la industria y seguir la información sobre el producto en el catálogo de productos actual y en cualquier otro material proporcionado por Parker o sus subsidiarias o distribuidores autorizados.

En la medida en que Parker o sus subsidiarias o distribuidores autorizados brinden opciones de componentes o sistemas basadas en datos o especificaciones proporcionadas por el usuario, el usuario es responsable de determinar que dichos datos y especificaciones son adecuados y suficientes para todas las aplicaciones y usos razonablemente previsibles de los componentes o sistemas.



Parker Lord  
Engineered Materials Group  
111 LORD Drive  
Cary, NC 27511-7923  
USA  
www.Parker.com/APS