

# Fusor® 112B Adhesivo para unión de metales (lento)

## Hoja Técnica de Datos

El adhesivo para unión de metales Fusor® 112B cumple las especificaciones de los fabricantes de equipos originales (OEM) para las aplicaciones de unión de metales y soldadura de posventa. Se puede utilizar para unión de paneles y unión de soldadura y remache de los paneles laterales, paneles de carrocería trasera, paneles del techo, paneles exteriores de las puertas, paneles laterales de camionetas y paneles exteriores de plataformas para camiones.

### Características y beneficios:

**Tiempo de trabajo prolongado** – permite su uso en proyectos más grandes donde se necesita más tiempo; ideal para utilizar en aplicaciones en las que las altas temperaturas ambiente originan mayor velocidad de curado.

**Versátil** – une distintos metales, incluso metal desnudo, acero y aluminio; no se requiere soldadura; se puede remachar y colocar soldadura de resistencia.

**Resistente al medio ambiente** – la química acrílica brinda una excelente protección contra la corrosión en comparación con los adhesivos epoxi.

### Aplicación:

**Preparar** – Siga las pautas del fabricante del vehículo con respecto a la fijación del panel de reemplazo (soldadura, sujetadores mecánicos o solamente unión).

Retire el adhesivo existente, el electro-recubrimiento, la protección contra la corrosión o el revestimiento galvanizado de las superficies de las bridas metálicas a las que se aplicará el adhesivo. Pula la superficie de todas las bridas coincidentes (no más de 1 pulgada [25.4 mm]) con un disco abrasivo grano 60 o más fino.

Si el metal tiene apariencia de peltre significa que el revestimiento galvanizado no se ha eliminado por completo. El metal debe tener una apariencia brillante. Si se corta en secciones, la costura necesitará un bisel de 10° para una transición sin problemas al panel existente (consulte la Figura 1).

Instale previamente el nuevo panel sin fijarlo para garantizar una alineación adecuada y planee la fijación mecánica (soldadura por puntos [squeeze-type resistance spot welding, STRSW] o remaches) y las ubicaciones de fijación para la instalación final. Si se utilizan remaches de tracción o macizos, los agujeros se deben perforar en el momento. Limpie la superficie de unión con solvente (acetona, heptanos, alcohol isopropílico, metiletilcetona [MEK], etc.), sin dejar residuos.

**Aplicación** – Cargue el cartucho en el aplicador y retire la tapa de la punta. Nivela los émbolos expulsando una pequeña cantidad de adhesivo, para asegurarse de que este sale 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 parejo.

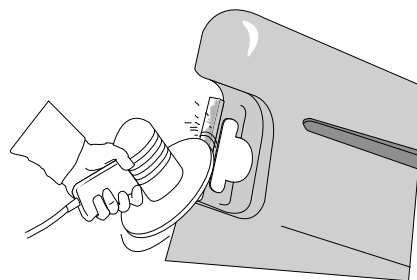


Figura 1. Si se corta en secciones, se requiere un bisel de 10°

### Propiedades características\*

Apariencia	Pasta gris
Base química	Acrílico
Tiempo de trabajo	70 minutos @ 70 °F (21 °C)
Tiempo de sujeción	3 horas a 70 °F (21 °C)
Tiempo de curado	8 horas a 70 °F (21 °C)

\* Los datos son típicos y no deben utilizarse con fines de especificación.

Aplique una gota de adhesivo de 3/8 a 1/2 pulgada (9.5 a 12.7 mm) a las superficies a unir ya preparadas (consulte la Figura 2).

Asegure el panel con abrazaderas. Las superficies a unir se deben mantener 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 que el panel esté colocado, no lo retire del vehículo. Si es necesario reposicionarlos, deslice los paneles uno contra el otro. Así se 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.

**Finalizar** – Suelde el panel con soldadura por puntos (STRSW) o instale los sujetadores mecánicos adecuados (remaches) donde corresponda. Una vez que esté fijo, retire las abrazaderas restantes o los sujetadores temporales si hubiere. Si se trata de un proceso de solo unión, las abrazaderas/sujetadores se pueden retirar después de 3 horas a 70 °F (21 °C).

Se debe retirar el exceso de adhesivo y limpiar la superficie con un solvente.

El curado requiere 8 horas a temperatura ambiente (70 °F [21 °C]).

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.

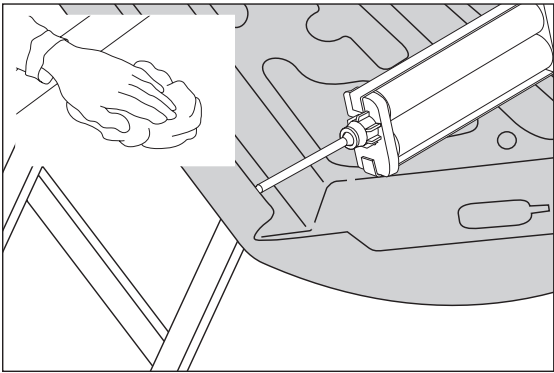


Figura 2. Aplicar el adhesivo

Rendimiento de la unión*	
Resistencia a la cizalladura (Lap shear Strength) ASTM D 1002	
Acero laminado en frío	2100 psi ( 14.5 MPa); falla de cohesión
Aluminio	2700 psi ( 18.6 MPa); falla de cohesión
Resistencia al impacto por torsión GM 9751 P	
Acero laminado en frío	> 106 in-lb (> 11.98 N-m); sin falla en el adhesivo
Aluminio	> 106 in-lb (> 11.98 N-m); sin falla en el adhesivo

\* Los datos son típicos y no deben utilizarse con fines de especificación.

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 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