

Adhesivos acrílicos LORD® Maxlok™

Guía de capacitación

Preparación de la superficie:

Los adhesivos acrílicos Maxlok™ de LORD® permiten adherir la mayoría de los metales con una preparación mínima de la superficie. Es necesario eliminar el polvo y toda partícula suelta de la superficie a adherir. Se recomienda utilizar un paño limpio y seco para limpiar las superficies a unir antes de adherirlas. No se recomienda utilizar aire comprimido del taller para limpiar las piezas. El aire del taller contiene generalmente agua de condensación y aceite del compresor que pueden contaminar las superficies a adherir.

Una vez preparada la superficie a adherir, evite manipularla. Las manos y guantes sucios, el jabón, los agentes de liberación de moldes, la grasa, etc. pueden contaminar la superficie y ocasionar una mala adhesión.

Carga del cartucho:

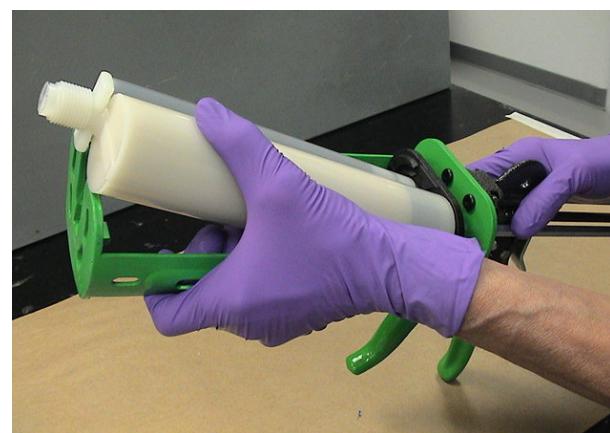
1. Retire la tuerca negra de plástico del extremo de salida del cartucho de adhesivo.
2. Retire los dos tapones plásticos de los extremos de salida del cartucho y deseche los. La reinserción por el lado equivocado puede ocasionar que el adhesivo se cure y obstruya las salidas.
3. Al cargar el cartucho en la pistola aplicadora, asegúrese de que los émbolos estén alineados correctamente.

Nivelación de los émbolos:

Haga avanzar lentamente los émbolos apretando el accionador del aplicador hasta que salga simultáneamente una pequeña cantidad de adhesivo por ambos orificios de salida. Extraiga este material dentro de una taza o sobre un trozo de papel, mézclelo, permita que se cure y deseche. Este material se extrae para nivelar los émbolos que se encuentran dentro del cartucho y asegurarse de que el adhesivo esté debidamente mezclado. Es necesario repetir este paso cada vez que se introduce un cartucho dentro de la pistola aplicadora.



Retire y deseche los tapones plásticos que se encuentran en los orificios de salida



Cargue el cartucho en la pistola aplicadora



Nivele los émbolos que se encuentran dentro del cartucho

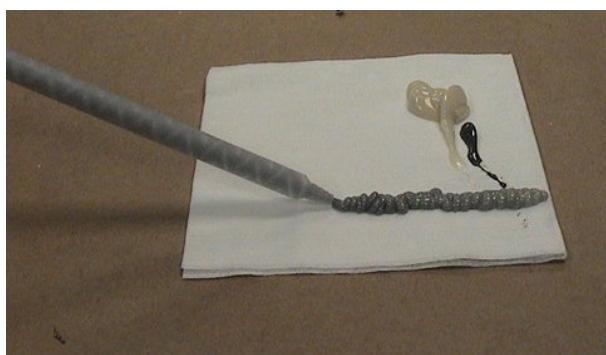
Purga de la boquilla mezcladora:

Coloque la punta de mezclado fija de plástico en el extremo de salida del cartucho. Asegure la punta de mezclado usando la tuerca negra de bloqueo que retiró antes. Dispense una cantidad pequeña de adhesivo (un cordón de 6 mm o $\frac{1}{4}$ " de diámetro del largo de la mezcladora) a través de la punta de mezclado fija para asegurarse de que el adhesivo se esté mezclando correctamente. Este paso debe repetirse cada vez que se instale una boquilla nueva de mezcla.

La boquilla mezcladora quedará generalmente colocada en el cartucho si no se utiliza todo el cartucho. Cuando deje de usar el cartucho, retire la boquilla usada y comience nuevamente el proceso de nivelar el cartucho.



Coloque la punta de mezcla fija en el cartucho



Dispense el adhesivo a través de la punta de mezcla fija

Tiempo de trabajo:

El tiempo de trabajo es el tiempo que debe transcurrir desde el momento en que el adhesivo comienza a salir por la punta de mezcla hasta el momento en que es necesario unir y sujetar las piezas.

Trabaje rápido para permitir que las piezas se unan antes de que transcurra el tiempo de trabajo del adhesivo. Es especialmente importante que conozca el tiempo aproximado de trabajo si necesita unir piezas grandes que tienen cordones largos de adhesivo y cuando haya altas temperaturas dentro de la planta de producción. Si ya ha excedido el tiempo de trabajo, no continúe el procedimiento ya que en ese caso, deberá retirar el adhesivo y volver a aplicarlo.

Cálculo del diámetro del cordón:

Diámetro necesario del cordón: use esta tabla para determinar el diámetro necesario del cordón a partir de los tamaños de unión del adhesivo.

Ancho de la línea de unión – cm (pulg.)	0.25 (0.6)	0.50 (1.8)	1.0 (2.5)	2.0 (5.1)	4.0 (10.2)	8.0 (20.3)
Espesor de la línea de unión mm (pulg.)	0.01 (0.25)	0.08 (0.20)	0.11 (0.29)	0.16 (0.41)	0.23 (0.57)	0.32 (0.81)
	0.02 (0.5)	0.11 (0.29)	0.16 (0.41)	0.23 (0.57)	0.32 (0.81)	0.45 (1.15)
	0.04 (1.0)	0.16 (0.41)	0.23 (0.57)	0.32 (0.81)	0.45 (1.15)	0.64 (1.62)
	0.08 (2.0)	0.23 (0.57)	0.32 (0.81)	0.45 (1.15)	0.64 (1.62)	0.90 (2.29)

Colocación de las piezas:

Coloque las piezas en la posición necesaria tan suavemente como sea posible y evite ejercer presión sobre las piezas. Permita que los sistemas de sujeción hagan el trabajo. Si es necesario reposicionar mínimamente una de las piezas, deslícela siempre hasta la nueva posición. Si es necesario reposicionar mucho una de las piezas, puede ser mejor retirar la pieza, retirar el adhesivo y comenzar nuevamente el procedimiento de adhesión. Si hace deslizar mucho la pieza, puede lijarse y retirar todo el adhesivo de la superficie que desee adherir y ocasionar una mala adhesión.



Posicione las piezas

Sujeción de las piezas:

Las piezas deben ser sujetadas con abrazaderas durante el tiempo de trabajo del adhesivo. Despues de unir las piezas, ejerza presión en forma uniforme sobre la unión tan pronto como sea posible. Al hacerlo, distribuirá el cordón de adhesivo y lo comprimirá hasta que tenga el espesor deseado. La presión uniforme (es decir, la presión distribuida a lo largo de la línea de unión) es muy importante, especialmente cuando tiene que trabajar con piezas delgadas o irregulares. Los métodos eficaces recomendados para ejercer presión son los siguientes:

- Los accesorios prearmados permiten obtener los resultados más reproducibles.
- Se pueden colocar varias abrazaderas o pesas en barras de distribución cuando tenga piezas grandes o no disponga de dispositivos de posicionamiento. La barra de distribución es de un material duro, generalmente acero, canal o perfil de aluminio que es sujetado en varias posiciones sobre la línea de unión.
- En las piezas pequeñas o cuando las dos piezas a unir son suficientemente rígidas y no requieren barras de distribución, puede usarse solamente abrazaderas o pesas.



Sujete las piezas después de aplicar el adhesivo



Elimine el exceso de adhesivo

El exceso de adhesivo que sobresalga por las uniones puede ser retirado con una espátula una vez que haya permanecido fijado o curado durante algunos minutos (por ejemplo, el adhesivo rojo de la serie 400 tendrá un color rojo intermedio cuando esté listo para ser retirado.) Para eliminar los restos de adhesivo o corrimientos puede usarse alcohol isopropílico.



El alcohol isopropílico elimina los residuos y corrimientos

Tiempo de sujeción:

Deje las piezas sujetadas durante el tiempo que deba transcurrir hasta alcanzar la resistencia necesaria para manipularlas, correspondiente al adhesivo utilizado.

El tiempo que debe transcurrir se calcula aproximadamente desde el momento en que el adhesivo comienza a salir por la punta de mezcla hasta el momento en que pueden retirarse las abrazaderas. Este lapso de tiempo es aproximado y dependerá de las piezas, el ambiente y los esfuerzos a los que será sometida la pieza una vez retiradas las abrazaderas.

Cómo retirar una pieza adherida:

Si necesita despegar una pieza adherida, use una pistola de aire caliente para ablandar el adhesivo. Recuerde que los adhesivos son muy resistentes a la tensión o corte, pero pueden ser eliminados con carga de pelado.

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.



Se requieren piezas de sujeción para el tiempo de manipulación requerido



Use la pistola de aire caliente para retirar la pieza adherida

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 ASÍ 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.