

Adhesivos acrílicos LORD® Maxlok™

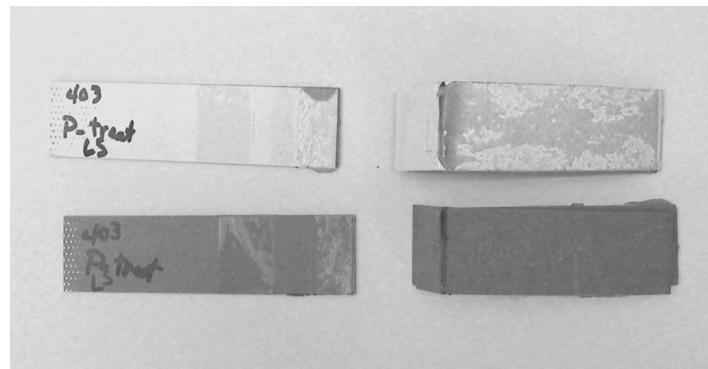
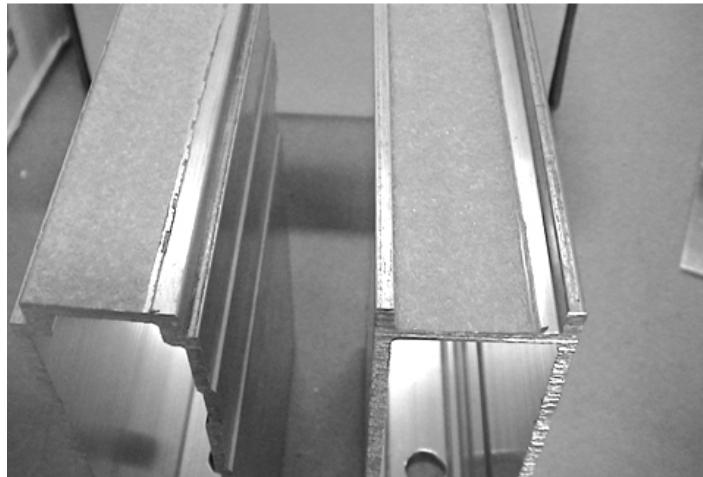
Guía de resolución de problemas

Utilice este documento como guía para identificar y resolver los problemas comunes que pueden surgir al utilizar los adhesivos acrílicos Maxlok™ de LORD®.

Cuando trabaja con adhesivos LORD, las causas comunes de las fallas son pocas. Entre ellas, podemos enumerar las piezas sucias, exceder el tiempo de trabajo del adhesivo y un cambio en el acabado de la pieza metálica.

Falla idea:

El método más deseable de falla en las uniones con adhesivo es la falla de cohesión. Este modo de falla indica una excelente adhesión a los sustratos y a todo acabado que esté bien adherido al sustrato.



Falla de cohesión

La falla cohesiva puede identificarse por el residuo de adhesivo que queda en ambos sustratos. Con este modo de falla, se generan usualmente más de 2000 psi en presión de corte y el sustrato frecuentemente se rompe antes de llegar a la falla cohesiva. Note que en los extruidos de aluminio de los ejemplos proporcionados, la unión está llena de adhesivo con muy poco excedente.

Piezas sucias:

A pesar de que los adhesivos acrílicos LORD se adhieren sin problemas a las piezas con contaminantes comunes de la superficie tales como los aceites encontrados en los metales recibidos, hay algunas piezas que deben ser limpiadas antes de proceder a la adhesión.

Toda suciedad suelta, corrosión y otros materiales no deseados deben ser limpiados antes de iniciar el procedimiento de adhesión. En general, será suficiente con pasar un paño de limpieza seco. Si necesita usar solventes, se recomienda limpiar con alcohol isopropílico. De acuerdo con la extensión que tenga la superficie sucia o corroída, puede ser necesario lijear o esmerilar la superficie.

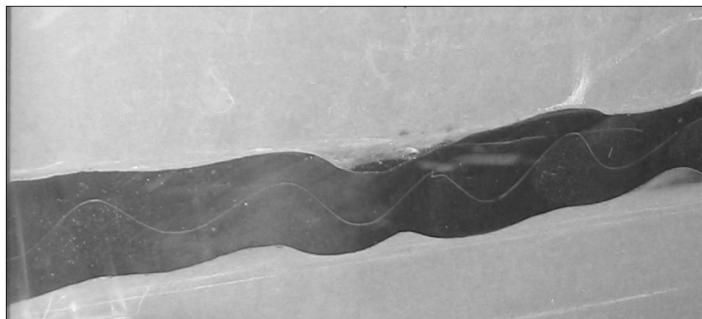


Modo de falla – piezas sucias

Cuando se excede el 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.

Cuando se haya excedido el tiempo de trabajo, el adhesivo ya no impregnará una de las superficies a adherir. Esto aparecerá generalmente como una superficie muy lisa y brillante en el adhesivo, una vez desarmadas las piezas, que contrastará con la superficie irregular encontrada en las fallas de cohesión. En el ejemplo ilustrado, el cordón no ha sido comprimido totalmente.

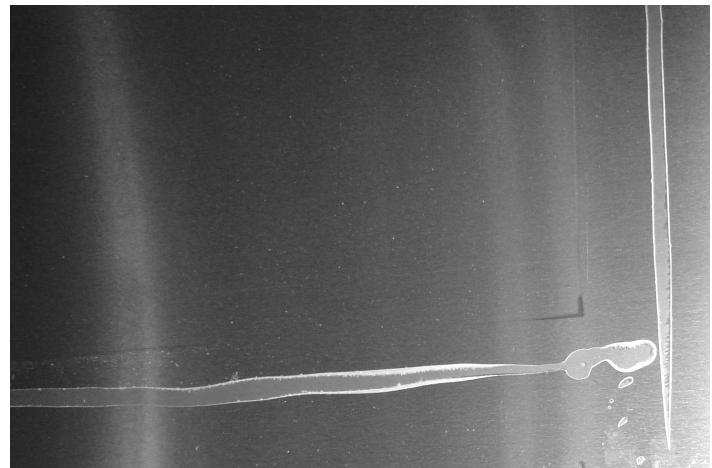


Modo de falla – se excedió el tiempo de trabajo del adhesivo

Cambios de acabado:

Cuando sea necesario lograr la adhesión a un acabado en vez de a un metal sin acabado, es importante identificar el tipo de acabado y asegurarse de que el proveedor no modifique el acabado sin previo aviso. Parker Lord puede hacer pruebas y análisis de acabados nuevos.

En los ejemplos provistos, el aluminio tiene una capa muy delgada y transparente de acabado y la unión del adhesivo al acabado fue mejor que la unión del acabado al metal. Esto puede identificarse en aquellos lugares del material en donde desaparece el brillo en la posición del cordón y en el lugar en que es posible detectar un borde a lo largo del perímetro de la línea de unión cuando se raspa con la uña de un dedo. Este ejemplo ilustra también un caso en el que se ha aplicado una cantidad de adhesivo inferior a la necesaria. La línea de unión de 2.54 cm (1 pulg.) de ancho es ideal y el cordón no se extendió hasta el borde de la hoja.



Modo de falla – cambios de acabado

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.

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.