



HELMITIN
QUALITY ADHESIVE SOLUTIONS

HELMIBOND 775

ADHESIVO DE CONTACTO DE POLICLOROPRENO A BASE DE AGUA SIN DISOLVENTES

Descripción del Producto

HELMIBOND 775 es un adhesivo de contacto a base de agua con una adherencia agresiva, alta resistencia al calor y una excelente fuerza de unión. Este adhesivo versátil se puede aplicar con brocha, rodillo o pulverizador. Adecuado para aplicaciones planas y postformado.

Beneficios

- ✓ Libre de disolventes con cero COV
- ✓ Alto contenido de sólidos para una excelente cobertura y tiempos de secado rápidos
- ✓ Unión agresiva inmediata
- ✓ Alta resistencia al calor

Usos Sugeridos

- Laminación de laminados de alto rendimiento (HPL) y otros revestimientos decorativos de tableros de partículas y/o materiales de base de MDF en la fabricación de accesorios para tiendas, carpinterías, gabinetes, superficies de trabajo, paneles decorativos y productos similares.
- Adecuado para aplicaciones de postformados.
- Paneles aislantes con núcleo de EPS.
- Combinación de cuero.
- **No** laminar el cobre o sus aleaciones con este adhesivo.
- **No** usar con vinilos plastificados sin respaldo.

Cumple o Excede

Crédito de Calidad Ambiental en Interiores LEED de 4.1;

Materiales de baja emisión: Adhesivos y selladores.

- El contenido de COV es inferior a los límites impuestos por el Distrito de Gestión de la Calidad del Aire de la Costa Sur del Estado de California (SCAQMD).

Norma 1168 (80 g/L, menos agua y exento de solventes).

Crédito de Calidad Ambiental en Interiores LEED de 4.4;

Materiales de baja emisión: Adhesivos de laminados y madera compuesta.

- Sin añadidos de urea-formaldehído.

Normas OTC para Adhesivos y Selladores – Cola de contacto NORMA 1168 DE SCAQMD

Propiedades Físicas

Base:	Policloropreno
Contenido en Sólidos:	48 - 52%
Viscosidad:	1.800 - 2.200 cP
Gravedad Específica:	1,08
Peso/Gal:	9,0 lb
Cobertura/Gal:	680 ft² @ 3.0 gramos/ft², 340ft² de adherencia completada
Tiempo de Apertura:	60 minutos
Color:	Blanco (775) Verde (775GR)
VHAP:	0lb/lb de sólidos
COV:	0 lb/gal (0 g/L); lmenos agua y exento de solventes

Manipulación y Almacenamiento

- 12 meses de vida útil desde la fecha de fabricación.
- Rotar las existencias para utilizar primero el material más antiguo.
- No se mantiene estable a la congelación/descongelación. Proteger de la congelación. El producto no se puede utilizar después de congelarse.
- Almacenar entre 10 °C/50 °F y 32 °C/90 °F.
- Mantener el recipiente bien cerrado y guardado en un sitio elevado cuando no esté en uso.
- Evitar la exposición de los recipientes a la luz solar directa.
- No aplicar ni hacer uniones a temperaturas inferiores a 18 °C/65 °F. Usar a temperatura ambiente, 18 °C/65 °F o más cálidas. Para obtener los mejores resultados, usar a más de 22 °C/72 °F.

Envasado

- Disponible en tambores de 275 galones estadounidenses, tambores de 53 galones estadounidenses, cubos de 5 galones estadounidenses y en paquetes 4 cajas de 1 galón estadounidense cada una.

Limpieza

- Adhesivo húmedo: agua tibia y jabonosa
- Adhesivo seco: Helmitin Solvent 665 o Helmitin Citrus Cleaner

ADHESIVOS HELMITIN

Línea Gratuita: 877.823.2624

inquiries@helmitin.com

helmitin.com

*VER SDS PARA INFORMACIÓN REGULATORIA

DIRECTRICES DE APLICACIÓN**Acondicionamiento de Materiales**

Permitir que los materiales del interior y de recubrimiento se aclimaten juntos a la misma temperatura y humedad durante al menos 48 horas antes de la adhesión. Las condiciones óptimas son aproximadamente 22 °C/72 °F con una humedad relativa del 45% - 55%. Se ha de tomar medidas para que el aire circule alrededor de los componentes..

Montaje General

1. Los sustratos a adherir con Helmibond 775 deben estar limpios, secos y libres de polvo, suciedad, grasa, aceites, disolventes o cualquier otro contaminante.
2. Helmibond 775 se puede cepillar, laminar y pulverizar:
 - i. i. En caso de cepillado y laminado, aplique una cobertura del 100% (3,0 gramos secos/ft2 o más).
 - ii. ii. En caso de pulverización, se debe aplicar un peso de recubrimiento de 2,5 - 3,5 gramos secos/ft2. La presión de atomización de la pistola debe ser de 5-20 psi y la presión del fluido de 10-15 psi. Asegúrese de que los purgadores de aceite y agua del sistema de pulverización funcionan, se vacían regularmente y están a una distancia mínima de 25 pies del compresor de aire.
3. Cuando se aplican adhesivos de contacto a materiales porosos, como madera contrachapada y bordes, se recomienda aplicar dos capas.
 - i. i. Aplicar la primera capa y dejar secar. Esto actuará como sellador, evitará que la segunda capa se absorba y asegurará que haya suficiente adhesivo en la superficie para lograr una unión fuerte y permanente.
 - ii. ii. Cuando esté seco, aplique la segunda capa y deje que se seque completamente antes de la unión.
4. Los adhesivos de contacto a base de agua cambian de lechosos a transparentes cuando se secan.
5. Para comprobar si está seco, presione el adhesivo con el dorso de los dedos y separe la mano.
 - i. i. Cualquier transferencia o estiramiento del adhesivo indica que éste necesita más tiempo de secado.
 - ii. ii. Si el adhesivo se nota pegajoso, pero el adhesivo no se estira ni transfiere, está listo para la unión.
 - iii. iii. Si hay áreas pesadas de adhesivo presente, presione con el dorso de los dedos y gire la mano. Si se ha formado una piel, esto la abrirá y le permitirá saber si el adhesivo requiere más tiempo de secado.
 - iv. iv. No use la palma de la mano para comprobar si está seco.
6. El tiempo de secado variará dependiendo de la temperatura, humedad y peso de capa. El tiempo de secado se puede reducir mediante el movimiento de aire, hornos de secado, etc.
7. Las uniones se pueden hacer en cuanto el adhesivo se seca. Las uniones que se hacen en cualquier momento durante los 60 minutos de tiempo abierto serán tan fuertes como las que se hacen inmediatamente una vez secas.
8. Colocar las piezas con cuidado, ya que se produce una fuerte unión en el momento del contacto.
9. Aplique una buena presión uniforme para asegurar una buena fusión de la película. Un rodillo de tracción es lo mejor para aplicar presión. Utilice la máxima presión posible sin dañar los sustratos. La presión mínima recomendada es de 25 psi.. Esto se consigue fácilmente con un rodillo en forma de J de 3". LOS MAZOS DE GOMA, LOS BLOQUES DE MADERA, LOS RODILLOS DEL SUELO, etc. pueden no aplicar la presión adecuada y deberían evitarse..
10. Los paneles terminados pueden ser procesados inmediatamente.

Nota

- Una unión adhesiva de contacto fallida cuando la superficie del adhesivo está brillante es indicación de que se ha excedido el tiempo de apertura recomendado y/o que se ha aplicado una presión de laminación inadecuada durante el ensamblado.
- ¡No exceda el tiempo de apertura recomendado! ¡Aplique suficiente presión de laminación!
- No utilice cobre o sus aleaciones para transferir o contener ningún adhesivo de contacto.
- No se recomienda diluir el adhesivo
- El uso de madera contrachapada como material principal con HPL puede anular la garantía del fabricante del HPL. Vea las especificaciones del fabricante del HPL.

Garantía

Debido a que el Vendedor no tiene control sobre los métodos de aplicación del producto o las condiciones de uso, solo se garantiza que el producto está hecho de materiales estándar de calidad comercial y de conformidad con las especificaciones publicadas por el Vendedor, si las hubiera. Cualquier recomendación para el uso del producto se basa en pruebas o experiencia que se consideran fiables y se proporcionan sin compensación, y el Vendedor no garantiza la aplicabilidad ni la exactitud de esta información ni la idoneidad de su producto en una situación determinada. El Comprador debe hacer sus propias pruebas para determinar la idoneidad del producto del Vendedor para el uso particular del Comprador y el Comprador asume todos los riesgos y responsabilidades del uso del producto del Vendedor.

ADHESIVOS HELMITIN

Línea Gratuita: 877.823.2624

inquiries@helmitin.com

helmitin.com



HELMITIN
QUALITY ADHESIVE SOLUTIONS

*VER SDS PARA INFORMACIÓN REGULATORIA