



**HELMITIN**  
QUALITY ADHESIVE SOLUTIONS

# HELMIBOND 897WH

ADHESIVO LAMINADO BICOMPONENTE 3D DE ALTA TEMPERATURA

## Descripción del producto

HELMIBOND 897WH es un adhesivo de poliuretano de base acuosa que se utiliza para el prensado de membranas o el conformado al vacío de láminas termoplásticas en la fabricación de puertas de armarios de cocina, componentes de muebles y otras aplicaciones 3D. Se utiliza junto con el HARDENER 560 al 5% para proporcionar una mayor resistencia al calor y al agua.

## Beneficios

- ✓ El color blanco ofrece una fácil visibilidad durante la aplicación y después del secado
- ✓ Resistencia inicial alta
- ✓ Temperatura de activación más alta
  - ✓ Ideal para Kolmag y otras prensas de alta temperatura
  - ✓ Excelente para piezas con profundas depresiones
- ✓ El sistema bicomponente ofrece una excelente resistencia al calor y al agua

## Usos sugeridos

- Laminado de vinilo 3D y láminas termoplásticas similares en la fabricación de puertas de armarios de cocina, componentes de muebles y piezas RTF similares.

## 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 la norma 1168 del Distrito de Gestión de la Calidad del Aire de la Costa Sur del Estado de California (SCAQMD), Norma 1168 (80g/L, menos agua y exento de disolventes).
- **Crédito de Calidad Ambiental en Interiores LEED de 4.4; Materiales de Baja**
- **Emisión: Adhesivos para compuestos de madera y laminados.**
- No se ha añadido urea-formaldehído.
- **ANSI/KCMA A161.1 – 2000 para:**
- Resistencia al encogimiento y al calor
- Resistencia a ciclos frío – calor

## Propiedades físicas

|                              |                                                       |
|------------------------------|-------------------------------------------------------|
| <b>Base:</b>                 | Poliuretano                                           |
| <b>Contenido en sólidos:</b> | 40 +/- 2%                                             |
| <b>Viscosidad:</b>           | 2.000 - 2.400 cP                                      |
| <b>Gravedad específica:</b>  | 1,09                                                  |
| <b>Peso/Gal:</b>             | 9,09 lb                                               |
| <b>pH</b>                    | 6,0 - 8,0                                             |
| <b>Covertura/Gal:</b>        | 532 ft <sup>2</sup> @ 3.1 mil en húmedo               |
| <b>Color:</b>                | Blanco                                                |
| <b>VHAP:</b>                 | 0lb/lb de sólidos                                     |
| <b>COV:</b>                  | 0 lb/gal (<0 g/L); menos agua y exento de disolventes |

## Manipulación y almacenamiento

- 6 meses de vida útil desde la fecha de fabricación.
- Rote 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.
- Si el recipiente ha estado en reposo durante un periodo de tiempo y se ha asentado, remuévalo bien antes de utilizarlo.
- Evitar la exposición de los recipientes a la luz solar directa.
- **No** aplicar o hacer uniones en temperaturas inferiores a 18 °C/65 °F.
- Usar a temperatura ambiente, 18 °C/65 °F o con más calor. Para mejores resultados, usar por encima de 21 °C/72 °F.

## Envasado

Cubitainers de 275 galones americanos, tambores de 55 galones americanos y cubetas de 5 galones americanos.

## Limpieza

- Utilizar agua caliente cuando el adhesivo está en estado húmedo
- El adhesivo curado requerirá de raspado/lijado

**DIRECTRICES DE APLICACIÓN****Acondicionamiento de materiales**

Los sustratos deben aclimatarse a 18 °C/65 °F, o más durante al menos 48 horas antes de la adhesión. Tomar medidas para permitir la circulación libre del aire alrededor de los sustratos.

**Aplicación del adhesivo**

Los sustratos que se van a pegar deben estar limpios y sin marcas de quemaduras o rayas, humedad, suciedad, aceite ni otros contaminantes. El adhesivo y los sustratos deberían estar a 18 °C/65 °F o más calientes. Para obtener los mejores resultados, usar a más de 22 °C/72 °F. Al menos un sustrato debe ser poroso.

**Montaje general**

1. Utilice un cubo de plástico limpio para mezclar suficiente adhesivo para ser utilizado en 4 - 6 horas.
2. Añadir lentamente el 5% en peso de HARDENER 560 a HELMIBOND 897WH y mezclar bien durante 5 minutos utilizando un mezclador Squirrel con un taladro de velocidad variable o un mezclador de aire.
3. Filtrar el adhesivo mezclado por un filtro de malla fina en la olla a presión.
4. Cuando HELMIBOND 897WH se mezcla con el 5% de HARDENER 560, la vida útil es de 8 horas a 21 °C (75 °F). A temperaturas más altas, la vida útil de la olla es más corta.
5. El adhesivo debería aplicarse utilizando una pistola de pulverización HVLP con una punta y aguja para fluidos mínimas de 055" (1,4 mm). El peso de la capa aplicada debería ser de aproximadamente 3 milésimas de pulgada húmedas o 7,7 gramos húmedos por ft<sup>2</sup> de adhesión completa. Cuando se aplica a sustratos porosos, puede ser necesario aumentar las cantidades de recubrimiento o aplicar dos capas de adhesivo. La presión de atomización en la pistola debe ser de 45 - 65 psi disparada y la presión del fluido/presión de la olla debe ser de 10 - 20 psi. No se debe aplicar el adhesivo si la temperatura del adhesivo, del entorno o de los sustratos desciende por debajo de los 10 °C (50 °F).
6. Deje que el adhesivo se seque completamente. Al forzar el secado del adhesivo, no sobrepasar los 50 °C (122 °F).
7. Las piezas pueden pegarse hasta 6 horas después del secado.
8. Los tiempos de prensado deben ser de 30 segundos a 4 minutos con una temperatura de la línea de pegado de 71 °C - 77 °C (160 °F - 171 °F). La temperatura mínima de reactivación del adhesivo es de 71 °C (160 °F) en la línea de pegado.
9. Las presiones de conformado dependen del sistema de prensado y son de aproximadamente 3 bar (44 psi).
10. La fuerza de adhesión final se alcanza después de 72 horas.

**Equipo recomendado:**

|                                 | <b>Binks</b> | <b>DeVilbiss</b> | <b>Binks</b> | <b>DeVilbiss</b> |
|---------------------------------|--------------|------------------|--------------|------------------|
| <b>Pistola de pulverización</b> | Mach 1A      | AGX-541          | Mach 1A      | JGHV-531         |
| <b>Punta para fluidos</b>       | 94           | FF               | 94           | FF               |
| <b>Aguja para fluidos</b>       | 47-478       | FF               | 54-3941      | FF               |
| <b>Tapón de aire</b>            | 94P          | 46               | 94P          | 46               |

**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.*