

TECHNOBOND® 5092

Descripción del producto

Tecnología	Acrílico
Tipo de química	Acrílico
Componentes	Bicomponente – Resina y endurecedor
Aspecto resina (sin curar)	Verde
Aspecto endurecedor (sin curar)	Marrón
Aspecto (mezcla)	Translúcido
Proporción de mezcla	1:1 (en volumen)
Viscosidad	Alta
Curado	Tras la mezcla, a temperatura ambiente

TECHNOBOND® 5092 es un adhesivo acrílico bicomponente de alta resistencia térmica, alta resistencia al agua y buena resistencia al agua caliente. Ofrece un curado rápido con excelentes propiedades adhesivas en una amplia gama de materiales y superficies: aluminio, acero, acero inoxidable, ferrita, material cerámico y la mayoría de los plásticos.

TECHNOBOND® 5092 es un adhesivo lijable después del curado y está especialmente formulado para aplicaciones que precisan rellenar grandes holguras, curando el exceso del adhesivo por completo, aportando una solución de reparación para muchas aplicaciones de bricolaje y/o industriales.

Propiedades típicas del material sin curar

Peso específico, 25 °C, g/cm ³	1.00 – 1.10
Viscosidad, Brookfield, 25 °C, mPa·s (cP)	
LVT, Sp4, 30 rpm	(Rango) 8,000 – 10,000 (Típico) 9,000

Propiedades físicas del material

Punto de inflamación	(°C)	> 90
Tiempo abierto/Vida útil	(min)	2
Tiempo de manejo	(min)	5
Tiempo de adquisición de máxima resistencia	(h)	1
Resistencia a la temperatura	(°C)	-30 a 180
Temperatura de transición vítrea	Tg (°C)	145.8
Coefficiente expansión térmica por encima de Tg	(10 ⁻⁶ /K) (ppm/K)	174.1
Coefficiente de expansión térmica por debajo de Tg	(10 ⁻⁶ /K) (ppm/K)	68.9
Dureza Shore	(D)	65 – 75
Elongación a rotura	(%)	4.8
Módulo de Young	(MPa)	1492
Pérdida de volumen	(%)	1.8
Absorción de agua	(% masa)	2.9

Características típicas de curado

En condiciones normales, la humedad atmosférica inicia el proceso de curado. Aunque la resistencia funcional completa se desarrolla en relativamente poco tiempo, el curado continúa durante, al menos, 24 horas antes de alcanzar su máxima resistencia.

Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado depende de la holgura. Las líneas de unión delgadas producen velocidades de curado altas. Cuanto mayor sea la holgura entre las piezas unir, menor será la velocidad de curado.

Velocidad de curado según la humedad

La velocidad de curado depende de la humedad relativa del aire. Cuanto mayor sea la humedad más alta será la velocidad de curado.

Comportamiento del material curado

Resistencia a la cizalla

La resistencia a la tracción a cizalla depende de los sustratos. La siguiente tabla muestra la resistencia a la cizalla para distintos materiales según la norma ISO 4587. Curado durante 24 h a 22 °C.

Resistencia a la cizalla, ISO 4587		
Acero inoxidable	(N/mm ²)	27.0
Acero	(N/mm ²)	28.0
Aluminio	(N/mm ²)	23.0

Resistencia típica medioambiental

Resistencia al calor

TECHNOBOND® 5092 es adecuado para el uso a temperaturas de -30 °C a 180 °C.

Modo de empleo

1. Antes de aplicar el adhesivo, asegurar que las zonas a unir estén limpias, secas y libres de todo material suelto, polvo, suciedad, óxido, aceite, grasa u otros contaminantes.
2. El producto utilizado para la limpieza de las superficies dependerá de la naturaleza de estas. En algunos casos puede usarse un trapo de algodón, limpio y libre de pelusa, humedecido en disolvente. Seque inmediatamente con otro paño antes de que el disolvente se evapore de la superficie. En otros casos consultar el método de limpieza con el fabricante de los materiales de soporte. El producto se aplica normalmente de forma manual desde la botella. Contacte a su representante TECHNOBOND® para obtener más consejos sobre las soluciones de aplicación.
3. Para la apertura del cartucho quitar la tapa girándola. Dar un golpe fuerte y seco con el tapón del cartucho sobre una superficie dura. Quitar el tapón.
4. El producto se puede aplicar mediante el empleo de una pistola aplicadora (Ref. 510801) desde el doble cartucho, pero es necesario mezclar la resina y el endurecedor. Pueden mezclarse manualmente o con la ayuda de la cánula mezcladora suministrada en el envase. Se requiere desechar los primeros 3 cm de cordón dosificado, aproximadamente. En el caso del

**TECHNOBOND® 5092**

mezclado manual, mezclar unos 15 segundos hasta conseguir un color uniforme.

5. Aplicar el adhesivo lo más rápidamente posible después de mezclarlo a una de las superficies a adherir o a ambas superficies de la unión si se precisa mayor resistencia, y ensamblar sin demora para conseguir que la unión adquiera la resistencia deseada.
6. No mover las piezas ensambladas durante el curado del adhesivo y mantener la unión fija o sujeta hasta que el adhesivo haya curado. Permitir que la unión desarrolle la resistencia total antes de ser sometida a cargas y/o esfuerzos mecánicos.

Limitaciones

TECHNOBOND® 5092 no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno, y no se debe elegir como sellador de cloro u otros oxidantes fuertes. Para información sobre seguridad en la manipulación de este producto, consultar la Ficha de Seguridad (MSDS).

Se recomienda realizar ensayos para comprobar si es necesaria una limpieza de las piezas.

Formato

Los datos indicados en esta Hoja de Datos Técnicos no deben ser considerados nunca como una especificación de las propiedades del producto

Garantizamos las propiedades uniformes de nuestros productos en todos los suministros. Las recomendaciones y los datos publicados en esta hoja técnica se basan en nuestro conocimiento actual y rigurosos ensayos de laboratorio. Debido a las múltiples variaciones en los materiales y en las condiciones de cada proyecto, rogamos a nuestros clientes que efectúen sus propios ensayos de utilidad bajo las condiciones de trabajo previstas y siguiendo nuestras instrucciones generales. Con esto se evitan posteriores perjuicios, cuyas consecuencias serían ajenas a la empresa.

TECHNOBOND® 5092 se suministra en dobles cartuchos de 50 ml con dos cánulas (Ref. 550231).

Accesorios compatibles

TECHNOBOND Pistola aplicadora 50 ml (Ref. 510801).

Almacenaje

Almacenar en un lugar fresco y seco en su envase original cerrado y protegido de la luz directa del sol. Almacenar a temperaturas entre 2 °C y 22 °C. En su envase original la vida del producto es de 12 meses. El almacenamiento fuera de este rango de temperatura puede afectar negativamente las propiedades del producto y puede afectar la vida útil del producto.

Recomendaciones de seguridad

Instrucciones más detalladas se recogen en la correspondiente ficha de datos de seguridad del producto.

Manténgase el producto alejado de los niños.