



Hoja Técnica

FLEXTRA SBA 101 - R 201

Descripción: Adhesivo de Poliéster Uretano Base Solvente, catalizado, presentando alta velocidad de curado y posibilidad de aplicación en alto sólidos. Indicado para laminación de películas de polietileno, polipropileno, poliéster, CPP, BOPP, películas metalizadas, aluminio, nylon y papel. Por su versatilidad funcional puede ser utilizado como mono componente.

Data Técnica:	SFA 8205	XR 1270
Componente	Isocianato	Poliol
Contenido sólido	100%	100%
Viscosidad a 25°C	2000 – 5000 mPas	1000 – 1800 mPas
Densidad	1,122	1,157
Proporción de mezcla		
Pbw-%	100	: 60
Partes por volumen- %	100	: 58

Estado FDA/BfR: Las materias primas de Flextra SBA 101 – R201 están listadas en las regulaciones FDA 21 CFR 175.105 (no 177.1390) para empaque de alimentos. Monómeros y aditivos son listados en Directriz Europea 2002/72/EC y enmiendas hasta 2008/39/EC de 6. marzo 2008.

Aplicación: Flextra SBA 101 – R201 es adecuado para laminado de películas impresas y no impresas, de papel de aluminio transparentes, metalizadas y papel que contiene estructuras triples.

Flextra SBA 101 – R201 puede ser usada para laminado de papel aluminio. Poliéster, Celofán recubierto, nylon, polietileno, orientado y cast – polipropileno. Las estructuras laminadas con Flextra SBA 101 – R201 muestran en verde una fuerza de unión de alta y buena resistencia al calor.

Las estructuras transparentes laminadas con Flextra SBA 101 – R201 son resistentes a la ebullición, pasteurización, esterilización y muestra excelente resultados de resistencia para empaques agresivos de alimentos.

Flextra SBA 101 – R201 es adecuado para laminado de películas de olefinas con mediana y alto contenido de aditivo antideslizante (750 ppm erucamida calculada en 70 u de espesor de película). Idoneidad de Flextra SBA 101 – R201 para laminado de películas - EVA y polietileno blanco debe ser corroborado por el convertidor.

Características Técnicas

Características	Método	Unidades	Valores	
Adhesivo / Catalizador			Flextra SBA101	Flextra R201
Tipo Químico			NCO	OH
No volátiles %	PLEX MA 511		73-76	73-76
Preparación de muestra	Peso		100	13
	Volumen		100	11
Vida Util fecha fabricación			6 meses	6 meses


Recomendaciones de aplicación

Características	Unidades	Valor	% Sólidos	Solvente	SB 101	R 201	Zhan 2 @ 25°C
Sólidos de aplicación	%	30-45	30 35	18.7 14.3	10 10	13 13	15 ± 2 18 ± 2
Temperatura NIP	°C	40-60	40	11.0	10	13	20 ± 2
Temperatura Secado	°C	65-85	45	8.3	10	13	26 ± 2

Tiempo de Curado

El proceso de curado se inicia inmediatamente después de la laminación. Las operaciones de corte son posibles después de 10 horas de laminado. El máximo rendimiento de resistencias químicas y térmicas se alcanza por lo general después de 3 a 5 días de laminado.

Diluyentes

Los solventes adecuados son de acetato de etilo y acetona (grado de poliuretano, máximo 500PPM humedad).

Pot-Life

Una mezcla fresca debe realizarse a cada ocho horas.

Deposito Aplicado
Secado

Un perfil de temperatura (65 - 85 °C) con un volumen de aire suficiente, por lo general, es adecuada para la remoción del solvente.

NIP

Se recomienda una temperatura de NIP entre 40 - 60 °C dependiendo del tipo de sustrato y velocidad de la máquina.

Crosslink

Mantener el laminado en un ambiente con temperatura controlada entre 35 y 45 °C puede acelerar el curado del material.

Información Adicional

Se recomienda que el convertidor haga sus propios ensayos y pruebas de laminado del resultado de la estructura de laminado debido al hecho que aditivos, pero sobre todo en películas de poliolefina y tintas de impresión, pueden afectar las propiedades de la estructura inmediatamente o después.

Instrucciones de Seguridad

Se recomienda que el convertidor haga sus propios ensayos y pruebas de laminado del resultado de la estructura de laminado debido al hecho que aditivos, pero sobre todo en películas de poliolefina y tintas de impresión, pueden afectar las propiedades de la estructura inmediatamente o después.

Almacenaje

Los adhesivos Nordic de Poliuretano pueden ser almacenados por 6 meses (después de fecha de embarque) en envases originales sin abrir. Una vez abiertos los envases – especialmente el componente – NCO – debe ser usado dentro de



*Worldwide manufacturer
of adhesives, sealants,
coatings, paints, and other
specialty chemicals*

Toda la información proporcionada en esta hoja técnica está basada en nuestra experiencia de laboratorio y en el mercado a nuestro mejor entendimiento. No asumimos responsabilidad por pérdidas o accidentes que ocurran por su uso. La aplicación del producto queda en responsabilidad del cliente. Los productos son comercializados sin garantía de uso y se recomienda hacer pruebas de aplicación del producto antes de usar en producción regular. Para su entrega son aplicables nuestras condiciones generales de comercialización y entrega.