



Versión: 1
27/07/2011

PLEX BOND SB 104 - PLEX BOND R 202

Tipo de Adhesivo

Adhesivo de poliuretano 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.

Uso

Laminación de embalajes de café, sobres de ketchup, mostaza, pasteles, pastas, etc.

Características Técnicas

Características	Método	Unidade	Valores		Substratos
Adesivo / Catalisador			SB 104	R 202	
Tipo Químico			NCO	OH	
Não Voláteis	FLEX MA 511	%	73 - 76	73 - 76	
Proporção de Mstura	Massa	Kg	100	25	
	Volume	L	100	23	
Validade		Meses	6	6	

Recomendaciones de Aplicación

Características	Unidade	Valor	% Sólidos	Acetato de Etila	SB 104	R 202	ZHAN 2@25
				Kg			segundos
Sólidos de Aplicação	%	30 - 45	30	18,7	10	2,5	15 +/- 2
			35	14,3	10	2,5	18 +/- 2
Temperatura Folo NIP	°C	40 - 60	40	11,0	10	2,5	20 +/- 2
Temperatura de Secagem	°C	65 - 85	45	8,3	10	2,5	26 +/- 2

Connecting what matters.™

IMPORTANTE: La información, especificaciones, procedimientos y recomendaciones de este folleto (la "información") se basan en nuestra experiencia y la consideramos cierta. No se ofrece ninguna garantía ni aseveración de la exactitud o integridad de la información ni que el uso del producto pueda evitar daños o perjuicios ni dar los resultados deseados. Es responsabilidad exclusiva del comprador comprobar y determinar la adecuación del producto para el uso previsto. Las pruebas deben repetirse si los materiales o las condiciones cambian de cualquier forma. Ningún empleado, distribuidor ni agente está autorizado a cambiar estos datos ni a ofrecer una garantía de rendimiento.

NOTA PARA LOS USUARIOS: al solicitar/recibir el producto, usted acepta las Condiciones Generales de Venta de H.B. Fuller vigentes en su región. Le rogamos solicite una copia de este documento si no la ha recibido ya. Estas Condiciones Generales de Venta contienen cláusulas de exención de responsabilidad sobre garantías implícitas (incluyendo, pero no limitadas a, la exención de responsabilidad sobre la adecuación del producto a un fin determinado) y limitaciones de la responsabilidad. Se rechazan todos los demás términos. En cualquier caso, la responsabilidad total agregada de H.B. Fuller sobre cualquier reclamación o serie de reclamaciones como consecuencia del contrato, agravio (incluyendo la negligencia), incumplimiento de obligación legal, falsedad, responsabilidad objetiva o de cualquier otra naturaleza, se limita a la sustitución de los productos afectados o al reembolso del importe del precio de venta de los mismos. H.B. Fuller no será responsable de daños por lucro cesante, pérdida de margen comercial, pérdida de contratos, interrupción del negocio, pérdida de fondo de comercio o cualquier otra pérdida indirecta o emergente derivada de, o relacionada con, el suministro del producto.

Argentina
+0800-888-385

Brasil
+0800-551887

Centro América
(506) 2518-7549

LA.query@hbfuller.com

Chile
+0800-440077

Colombia
+01-8000413 333

Mexico
+018000-8371484

www.hbfuller.com



H.B. Fuller



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 7 a 10 días de laminado.
Diluyents	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.
Gramaje de Aplicación	- Laminados película/ película, películas no impresas, estándar (2.2 – 2.5g/m ²); - Laminados película/ película, conteniendo película impresa, estándar (3.0 – 3.5 g/m ²); Estructuras con impresiones complejas, embalaje al vacío, boil in bag y productos agresivos (3.5 – 4.5 g/m ²);
Secado	Una rampa 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.
Almacenamiento	PLEX BOND SB 104 y PLEX BOND R 202 se pueden almacenar con seguridad por 6 meses en sus embalajes originales cerrados. Se debe evitar el contacto con la humedad mediante la conservación de los embalajes cerrados y sellado.
Limpieza	Cualquier residuo no curado se puede limpiar con solvente grado poliuretano común (acetato de etilo, MEK). Antes del curado se recomienda la limpieza del adhesivo.
Preparación de la Superficie	Contaminantes, tales como aditivos de deslizamiento, polvo, oxidación y suciedad, afectan negativamente la adhesión de cualquier adhesivo. Las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminantes en su superficie. Se recomienda una tensión

Connecting what matters.TM

IMPORTANTE: La información, especificaciones, procedimientos y recomendaciones de este folleto (la "información") se basan en nuestra experiencia y la consideramos cierta. No se ofrece ninguna garantía ni aseveración de la exactitud o integridad de la información ni que el uso del producto pueda evitar daños o perjuicios ni dar los resultados deseados. Es responsabilidad exclusiva del comprador comprobar y determinar la adecuación del producto para el uso previsto. Las pruebas deben repetirse si los materiales o las condiciones cambian de cualquier forma. Ningún empleado, distribuidor ni agente está autorizado a cambiar estos datos ni a ofrecer una garantía de rendimiento.

NOTA PARA LOS USUARIOS: al solicitar/recibir el producto, usted acepta las Condiciones Generales de Venta de H.B. Fuller vigentes en su región. Le rogamos solicite una copia de este documento si no la ha recibido ya. Estas Condiciones Generales de Venta contienen cláusulas de exención de responsabilidad sobre garantías implícitas (incluyendo, pero no limitadas a, la exención de responsabilidad sobre la adecuación del producto a un fin determinado) y limitaciones de la responsabilidad. Se rechazan todos los demás términos. En cualquier caso, la responsabilidad total agregada de H.B. Fuller sobre cualquier reclamación o serie de reclamaciones como consecuencia del contrato, agravio (incluyendo la negligencia), incumplimiento de obligación legal, falsedad, responsabilidad objetiva o de cualquier otra naturaleza, se limita a la sustitución de los productos afectados o al reembolso del importe del precio de venta de los mismos. H.B. Fuller no será responsable de daños por lucro cesante, pérdida de margen comercial, pérdida de contratos, interrupción del negocio, pérdida de fondo de comercio o cualquier otra pérdida indirecta o emergente derivada de, o relacionada con, el suministro del producto.

Argentina
+0800-888-385

Brasil
+0800-551887

Centro América
(506) 2518-7549

LA.query@hbfuller.com

Chile
+0800-440077

Colombia
+01-8000413 333

Mexico
+018000-8371484

www.hbfuller.com



H.B. Fuller



Estabilidad

superficial de 40 dinas o superior. No utilice nunca una película en la que el nivel de tratamiento sea inferior a 38 dinas.

Baldes o tambores usados parcialmente se deben purgar con un gas seco e inerte y mantenidos resellados entre los usos. Altas condiciones de humedad del aire pueden afectar la vida útil de este adhesivo después de abierto.

Eliminación

Eliminar el material de acuerdo con las reglamentaciones estatales y municipales.

Condiciones de Curado

Para obtener el curado completo, es conveniente si este producto se expone a la temperatura y humedad relativa mayor o igual a 25° C y 50% RH.

Salud y Seguridad

Consulte el MSDS PLEX BOND SB 104 - PLEX BOND R 202

Recomendaciones

Para el uso seguro del sistema adhesivo PLEX BOND SB 104 y PLEX BOND R 202 se asume que pruebas de laminación en la estructura final han sido ejecutados, ya que los aditivos presentes en las películas de polietileno y tintas de impresión pueden afectar las propiedades del laminado inmediatamente después de la laminación y durante el proceso de curado del adhesivo. Para películas poliolefinicas, se recomienda el uso del tratamiento corona en el sustrato para lograr una buena. El tratamiento previo de corona de PET y películas de nylon mejora la adhesión.

Connecting what matters.™

IMPORTANTE: La información, especificaciones, procedimientos y recomendaciones de este folleto (la "información") se basan en nuestra experiencia y la consideramos cierta. No se ofrece ninguna garantía ni aseveración de la exactitud o integridad de la información ni que el uso del producto pueda evitar daños o perjuicios ni dar los resultados deseados. Es responsabilidad exclusiva del comprador comprobar y determinar la adecuación del producto para el uso previsto. Las pruebas deben repetirse si los materiales o las condiciones cambian de cualquier forma. Ningún empleado, distribuidor ni agente está autorizado a cambiar estos datos ni a ofrecer una garantía de rendimiento.

NOTA PARA LOS USUARIOS: al solicitar/recibir el producto, usted acepta las Condiciones Generales de Venta de H.B. Fuller vigentes en su región. Le rogamos solicite una copia de este documento si no la ha recibido ya. Estas Condiciones Generales de Venta contienen cláusulas de exención de responsabilidad sobre garantías implícitas (incluyendo, pero no limitadas a, la exención de responsabilidad sobre la adecuación del producto a un fin determinado) y limitaciones de la responsabilidad. Se rechazan todos los demás términos. En cualquier caso, la responsabilidad total agregada de H.B. Fuller sobre cualquier reclamación o serie de reclamaciones como consecuencia del contrato, agravio (incluyendo la negligencia), incumplimiento de obligación legal, falsedad, responsabilidad objetiva o de cualquier otra naturaleza, se limita a la sustitución de los productos afectados o al reembolso del importe del precio de venta de los mismos. H.B. Fuller no será responsable de daños por lucro cesante, pérdida de margen comercial, pérdida de contratos, interrupción del negocio, pérdida de fondo de comercio o cualquier otra pérdida indirecta o emergente derivada de, o relacionada con, el suministro del producto.

Argentina
+0800-888-385

Brasil
+0800-551887

Centro América
(506) 2518-7549

LA.query@hbfuller.com

Chile
+0800-440077

Colombia
+01-8000413 333

Mexico
+018000-8371484

www.hbfuller.com



H.B. Fuller