

FLEXTRA® SBA 979 / XAS 2283

Tipo de adhesivo	Poliuretánico base solvente.
Beneficios del producto	Adhesivo bicomponente de muy alto rendimiento. Las estructuras laminadas con este sistema adhesivo muestran, después del curado, alta resistencia a la delaminación y excelente resistencia al calor.
Aplicaciones típicas	Las estructuras laminadas con este sistema adhesivo son resistentes a la ebullición, pasteurización (<i>hot fill</i>) y tienen buena resistencia a productos químicamente agresivos. Es adecuado para laminar films con uno bajo contenido de aditivo deslizante, hasta 600 ppm de erucamida (calculado para una film com 70µ de espesor).
Substratos	Este sistema adhesivo es adecuado para laminar estructuras impresas y no impresas, transparentes o metalizadas. Se puede utilizar para laminación de aluminio, papel, PET, celofan, BOPA, PE, PP fundido, BOPP y revestimiento con SiOx o AlOx.

Características del producto

Adhesivo / Catalizador		SBA 979	XAS 2283
Tipo químico		Isocianato (NCO)	Hidroxilo (OH)
Contenido sólido	%	73 - 77	100
Relación de mezcla	Kg	100	6
Sólidos de aplicación	%	30 - 45	
Temperatura do rodilo NIP	°C	40 - 60	
Temperatura de secado	°C	65 - 75	
Shelf Life	días	548	365

Instrucciones de preparación

Sólido %	Acetato de etila	Flextra® SBA 979	Flextra® XAS 2283	Zhan 2
	Kg	Kg	Kg	Segundos
35	12,5	10	0,6	15 - 17
40	9,6	10	0,6	18 - 20
45	7,4	10	0,6	21 - 24
50	5,6	10	0,6	27 - 32

Disolventes Acetato de etilo y acetona (grado de poliuretano - máximo 500 ppm de humedad y alcoholes).

Vida útil Una mezcla fresca debe realizarse cada 8 horas.

Preparación Se recomienda preparar en el siguiente orden: Pesar el acetato de etilo y el adhesivo FLEXTRA® SBA 979 en una balanza, inmediatamente llevar a homogeneización durante 5 a 10 minutos. Pesar el catalizador FLEXTRA® XAS 2283 en una balanza de precisión, agregue lentamente la mezcla bajo agitación durante 5 a 10 minutos antes de llevar a la máquina.

Tempo de curado	El proceso de curado se inicia inmediatamente después de la laminación. Las operaciones de corte son generalmente posibles de 24 a 48 horas de laminado. El rendimiento máximo de resistencia química y térmica se alcanza generalmente después de 7 a 10 días de laminado. Almacenar el laminado en un ambiente calentado (35 a 45°C) durante 1 a 3 días puede reducir el tiempo de curado.	
Recomendación de gramaje	Laminados film/film no impresos, estándar	2.5 – 3.0 g/m ²
	Laminados film/film impresos, estándar embalaje al vacío, <i>boil-in-bag</i> y pasteurización (<i>hot fill</i>)	3.0 – 3.5 g/m ²
	Impresiones complejas, papel y productos agresivos	3.5 – 5.0 g/m ²
Instrucciones de limpieza	Cualquier residuo debe eliminarse mecánicamente o con material absorbente, y probarse limpiarse con uno disolvente de grado poliuretano (acetato de etilo o MEK).	
Tipos de embalaje	Comuníquese con su oficina de ventas local para evaluar las opciones de embalaje.	
Almacenamiento	Los productos pueden ser almacenados de la manera segura en su embalaje original cerrado y a tiempo (la fecha de caducidad debe consultarse en el COA). Los embalajes abiertos deben ser completamente consumidos. Debe evitarse el contacto con la humedad manteniendo los tambores cerrados y sellados adecuadamente	
Descarte	Consulte la MSDS para obtener instrucciones sobre las condiciones de eliminación.	
Salud y seguridad	Consulte la MSDS para obtener informaciones adicionales de salud y seguridad.	
Instrucciones adicionales	Para garantizar el buen rendimiento del producto, se recomienda que el convertidor realice pruebas previas en la estructura laminada debido al hecho de que los aditivos, especialmente de películas poliolefínicas y tintas de impresión, pueden afectar las propiedades de la estructura de forma inmediata o a largo plazo. En general, la mayoría de las películas deben tratarse en línea para limpiar la superficie. Los contaminantes tales como deslizantes, aceites y polvo afectan la adhesión de cualquier adhesivo incluso después del proceso de curado. Para películas poliolefínicas, se requiere un tratamiento corona en línea. El pretratamiento de corona en películas de PET y BOPA aumenta la humectabilidad y la adhesión. Nunca use un sustrato con un nivel de tratamiento inferior a 38 dinas/cm ² . Las fuerzas de laminación pueden incrementarse si, después del proceso de laminación, el laminado se almacena en un ambiente calentado a temperaturas entre 35°C y 45°C durante el proceso de curado. H.B. Fuller no es responsable por el uso inapropiado del producto. Para obtener información adicional, consulte nuestro equipo técnico.	

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, (1) **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.** (2) 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. (3) Ninguna de las disposiciones del presente contrato excluirá o limitará la responsabilidad de H.B. Fuller por fraude, imprudencia temeraria, fallecimiento o daños personales debidos a una negligencia o incumplimiento de cualquier término implícito obligatorio excepto en los casos permitidos por la ley.

