



## Hoja Técnica

### SFA 8205 + XR 1270

**Descripción:** El adhesivo SFA 8205 con el co-reactante XR 1270 es un adhesivo de 2 componentes de poliuretano libre de solvente.

<b>Data Técnica:</b>	<b>SFA 8205</b>	<b>XR 1270</b>
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 SFA 8205 + XR 1270 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:** SFA 8205 + XR 1270 es adecuado para laminado de películas impresas y no impresas, de papel de aluminio transparentes, metalizadas y papel que contiene estructuras triple.  
SFA 8205 + XR 1270 puede ser usada para laminado de papel aluminio. Poliéster, Celofán recubierto, nylon, polietileno, orientado y cast . polipropileno.  
Las estructuras laminadas con SFA 8205 + XR 1270 muestran después de curar una fuerza de unión de alta y buena resistencia al calor.  
Las estructuras transparentes laminadas con SFA 8205 + XR 1270 son resistentes a la ebullición, pasteurización, esterilización y muestra excelente resultados de resistencia para empaques agresivos de alimentos.  
SFA 8205 + XR 1270 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 SFA 8205 + XR 1270 para laminado de películas - EVA y polietileno blanco debe ser probado por el convertidor.

**Procedimiento:** SFA 8205 + XR 1270 debe ser usado únicamente en laminadores que son diseñados para adhesivos libres de solvente. Para producción regular se recomienda el uso de un equipo dosificador, mezclador de adhesivo.

<b>Temperaturas:</b>	Rodillos:	35 . 40 ° C
	Rodillo dosificador:	35 . 40 ° C
	Rodillo aplicador:	50 . 60 ° C
	Rodillo de laminación:	40 . 75 ° C



- Limpeza:** Si el laminador se detiene por más de 30 minutos los rodillos deben ser limpiados. Se recomienda usar acetato de etílico con adición de 20% triacetina (Triacetato de Glicerol) como solvente de limpieza. Es posible usar etanol para limpieza final, especialmente para los rodillos de goma. Las precauciones enumeradas en la hoja de seguridad de los solventes deben seguirse.
- Peso de recubrimiento:**
- |  |                            |
|--|----------------------------|
| Película sin impresión/laminados . película, estándar: | 1,5 . 1,8 g/m <sup>2</sup> |
| Película impresa/ laminados . película, estándar:      | 1,8 . 2,0 g/m <sup>2</sup> |
| Tintas de impresión con gran cobertura de área.        |                            |
| Empaque de alimentos agresivo:                         | 2,0 . 2,2 g/m <sup>2</sup> |
- Combinación:** Incrementar la temperatura de la línea del contacto del rodillo mejora la humectación y transparencia de los laminados. Dependiendo del tipo de películas laminadas y la velocidad de la maquina las temperaturas recomendadas son de 40 . 70 ° C.
- Curado:** La reacción de curado empieza inmediatamente después de mezclar ambos componentes, el rebobinado y corte es posible realizarlo después de 8 horas. La mejor resistencia química se logra 7 a 10 días después del laminado a temperatura ambiente. Almacenaje del material laminado a temperatura alta (40 . 50 ° C) puede reducir el tiempo de curado aproximadamente a 5 días. Para películas de olefinas el tratamiento corona es altamente recomendado. El tratamiento corona de poliéster y películas de nylon, mejoran humectación y adhesión.
- 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 sobretodo en películas de poliolefina y tintas de impresión, pueden afectar las propiedades de la estructura inmediatamente o después.
- Instrucciones de seguridad:** SFA 8205 + XR 1270 contiene monómero de MDI (>2%) y debe ser procesado a temperaturas por encima + 40 ° C únicamente con precauciones especiales para tener en cuenta en el manejo. (Seguir ficha seguridad).
- 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 24 horas. Envases abiertos deben ser bien cerrados otra vez.

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.