

FLEXTRA® SL 332 / R 408

Tipo de adhesivo	Poliuretano <i>solventless</i> .
Beneficios del producto	Adhesivo bicomponente de alto rendimiento. Este sistema adhesivo tiene curado rápido con una larga vida útil, excelente humectabilidad que proporciona una alta velocidad de proceso.
Aplicaciones típicas	Las estructuras laminadas con este sistema adhesivo tienen una alta resistencia química y térmica. Se recomienda para laminar empaques de galletas, <i>pet foods</i> , <i>snacks</i> , café, pasta, alimentos secos, rótulos, productos farmacéuticos y otros.
Substratos	Este sistema adhesivo es adecuado para laminar estructuras impresas y no impresas, transparentes o metalizadas. Puede usarse para laminar aluminio, PET, celofán, BOPA, PE, PP cast y BOPP.

Adhesivo / Catalizador		SL 332	R 408
Tipo químico		Isocianato (NCO)	Hidroxilo (OH)
Contenido sólido	%	100	100
Densidad	g/cm ³	1,10 - 1,14	1,10 - 1,20
Relación de mezcla	Kg	100	75
Temperatura do aplicador	°C	30 - 45	
Temperatura do rodillo NIP	°C	40 - 60	
Temperatura do adhesivo	°C	25 - 35	
Shelf Life	días	360	545

Recomendaciones de uso Con un aumento en la velocidad en el proceso, se debe aumentar la temperatura del rodillo NIP. Se recomienda que la temperatura del rodillo aplicador sea de 10 a 15°C más alta que la temperatura del rodillo dosificador.

Tiempo de curado y peso de aplicación

✓ **Tiempo de curado:**
El proceso de curado comienza inmediatamente después de la laminación. Las operaciones de corte son posibles después de 12 a 24 horas después del laminado. El máximo rendimiento de la resistencia química y térmica se alcanza después de 5 a 7 días de laminado.

✓ **Recomendación de gramaje:**
Se recomienda un peso de aplicación entre 1,8 a 3,5 g/m², dependiendo de las características del material a llenar y los requisitos de aplicación con respecto a la resistencia química y térmica.

Instrucciones de limpieza
Para limpiar el residuo derramado, se recomienda que el material se enfríe a temperatura ambiente y luego se elimine mecánicamente. Cualquier residuo no curado se puede limpiar con un disolvente común (acetato de etilo, MEK). Se recomienda limpiar el adhesivo antes de curar.

Tipos de embalaje	Comuníquese con su oficina de ventas local para evaluar las opciones de embalaje.
Condiciones de almacenamiento	Los productos pueden almacenar de la manera segura en su embalaje original cerrado y a tiempo (la fecha de caducidad debe consultarse en el COA). Las embalajes abiertos deben ser completamente consumidas. Debe evitarse el contacto con la humedad manteniendo los tambores cerrados y sellados adecuadamente.
Descartar	Consulte la MSDS para obtener instrucciones sobre las condiciones de eliminación.
Salud y Seguridad	Consulte la MSDS para obtener instrucciones adicionales de salud y seguridad.
Instrucciones adicionales	<p>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 de poliolefina 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 de poliolefina, 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/cm².</p> <p>HB Fuller no es responsable por el uso inapropiado del producto. Para obtener información adicional, consulte nuestro equipo técnico.</p>

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.*