

**DESCRIPCIÓN**

El adhesivo UP-14G es un producto de baja viscosidad de uso general ideal para el pegado de holguras muy cerradas. Su rápida fijación lo hace adecuado para el uso en plásticos, metales y hules. Su curado total se alcanza a las 24 horas.

Los adhesivos de cianoacrilato son de un solo componente que polimerizan rápidamente cuando están presionados en una película delgada entre dos materiales. La humedad absorbida en la superficie inicia el curado del adhesivo, desarrollando extremadamente rápido, fuertes uniones sobre una gran variedad de materiales. Estas propiedades hacen que los cianoacrilatos sean los adhesivos ideales para las líneas de producción de alta velocidad.

**BENEFICIOS**

- ✓ Pega hule y plástico.
- ✓ Para aplicaciones que requieren fijación rápida.
- ✓ De uso fácil, sin mezclar y sin curado por calor.
- ✓ Une la mayoría de los materiales.
- ✓ Reactivo al 100%, sin solventes.

**PROPIEDADES FÍSICAS (LÍQUIDO)**

Composición química	Etil cianoacrilato
Apariencia	Líquido transparente e incoloro
Viscosidad @ 25° C, en mPa·s (cP)	70 - 90
Gravedad específica	1.1
Especificación militar	MIL- A-46050C Tipo II Clase 2
Tiempo de vida almacenado entre 2° C - 7° C, (meses)	6

**PROPIEDADES TÍPICAS DE CURADO**

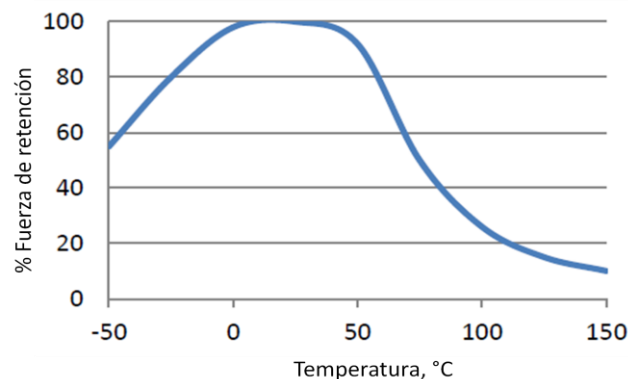
Holgura máxima, mm (in)	0.15 (0.006)
Tiempo de fijación*, s	10 - 15 (Acero)
	5 - 10 (Hule Buna)
	10 - 15 (Fenólicos)
	7 - 10 (PVC, ABS)
Curado Total, hr	24
Soluble en	Nitrometano, MEK, Acetona

\*El tiempo de fijación del adhesivo puede ser afectado por la humedad, temperatura y al ser pegadas algunas superficies específicas. Holguras mayores como superficies acidas reducirán el tiempo de curado pero esto puede ser superado con el uso del acelerador ASN-13. No obstante, el uso de aceleradores reduce la resistencia del adhesivo.

**DESEMPEÑO DEL ADHESIVO CURADO**

Temperatura de operación, °C (° F)	-54 - 82 (-65 - 180)
Resistencia al corte/tensión ASTM D-1002, N/mm <sup>2</sup> (psi)	Acero 19 - 23 (2800 - 3300)
	Aluminio 7 - 9 (1000 - 1300)
	Zinc 8 - 10 (1200 - 1500)
	ABS > 6 (900) FS*
	PVC > 6 (900) FS*
	PC > 5 (700) FS*
	Fenólico 12 - 14 (1700 - 2000)
Resistencia al impacto ASTM D-950, kJ/m <sup>2</sup> (lb-ft/in <sup>2</sup> )	3 - 5 (1.4 - 2.4)
Constante Dieléctrica a 10 kHz	2.5
Resistencia Dieléctrica, kV/mm	25
Coefficiente de expansión térmico, mm/mm/°C	90 x 10 <sup>-6</sup>
Conductividad térmica, W/(m·K)	0.1
Dureza (ISO868), Shore D	85

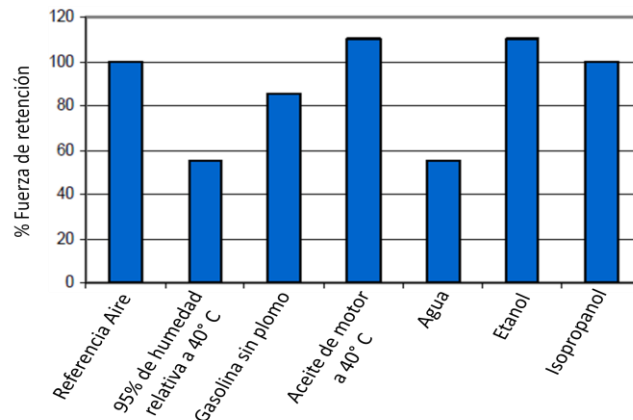
\* FS=Falla del sustrato. Los resultados de resistencia pueden variar dependiendo del nivel de la preparación de la superficie y la holgura.

**COMPORTAMIENTO CON LA TEMPERATURA**


El UP-14G puede soportar mayores temperaturas por periodos breves (como los procesos de horneado de pintura ó soldadura por ondas) siempre que la unión no esté sometida a estrés excesivo. La mínima temperatura a la que el adhesivo puede ser expuesto es a -54°C (-65°F) dependiendo de los materiales que estén siendo unidos.

**RESISTENCIA QUÍMICA**

El adhesivo curado tiene buena resistencia a muchos solventes comunes. Sin embargo, la resistencia del producto curado se reducirá conforme la polaridad de los solventes aumenta. Los solventes NO polares como la gasolina, aceite de motor, y dioctil ftalato (DOP) tienen un mínimo efecto, pero los solventes polares causan un deterioro severo a la unión.



Los materiales fueron inmersos por 1000 horas a 22°C (a menos que se indique lo contrario)

**PREPARACIÓN DE SUPERFICIES**

Para que el adhesivo trabaje de acuerdo con sus características, las partes deberán estar limpias y secas, libres de polvo, grasa u otros contaminantes. Normalmente, una limpieza con agua y jabón es suficiente, puede usar también alcohol o acetona, deje secar las partes antes de unir las y asegúrese de no dejar residuos del material con el que hace la limpieza.

Para remover la capa de óxido de la superficie de algunos metales como el aluminio, cobre y sus aleaciones, puede ser necesaria una ligera abrasión con un esmeril o un material similar para remover la capa de óxido.

## INFORMACIÓN ADICIONAL

Este producto no es recomendado para su uso en contacto con oxidantes fuertes y solventes polares, a pesar de que pueden soportar un lavado con solvente sin deterioro a la resistencia de la unión. Se debe recordar a los usuarios que todos los materiales sean inocuos o no, deberán ser manipulados de acuerdo a los principios de la buena higiene industrial. La información completa puede ser obtenida de la hoja de datos de seguridad.

## APLICACIÓN

- 1) Para mejores resultados, las superficies deberán estar apropiadamente limpias.
- 2) Aplique el adhesivo moderadamente a una superficie.
- 3) Ensamble las partes asegurándose que están correctamente alineadas.
- 4) Aplique la suficiente presión para asegurar que el adhesivo se esparza en una película delgada.
- 5) No mueva las partes hasta que la resistencia de fijación se haya alcanzado.
- 6) Cuando se pega polietileno, polipropileno, PTFE o silicón, son materiales difíciles de unir, se recomienda el uso de un activador de superficies ASN-24, y efectuar las pruebas necesarias para asegurar la viabilidad del producto.

No exceda el límite del adhesivo en lo relativo al llenado de holguras, los adhesivos de viscosidad baja, requieren de holguras menores que los de viscosidad alta. La viscosidad deberá tomarse en cuenta cuando se peguen materiales porosos ya que un adhesivo de baja viscosidad penetrará en el sustrato y la unión no funcionará. Para todos los cianoacrilatos, el uso de equipo de dosificación automático puede prevenir el aplicar el adhesivo en exceso.

Si se desea unir partes de vidrio, la unión será en principio muy resistente, pero por la naturaleza alcalina del vidrio, el adhesivo perderá gradualmente su fuerza y la unión puede llegar a fallar.

## MANEJO

Los adhesivos de cianoacrilato pegan la piel en forma instantánea. El operador debe de usar lentes de seguridad y si se requiere, guantes de polietileno. No use guantes de hule o tela. Si se llega a pegar la piel, utilice agua tibia o acetona para remover el adhesivo. NUNCA trate de despegar la piel por la fuerza. Si una gota cae en un ojo, procure que los párpados no se peguen ni se frote el ojo, aplique grandes cantidades de agua y acuda a un médico.

Los vapores de estos adhesivos pueden causar irritación y lagrimeo. Evite respirarlos de manera prolongada. Estos vapores son más pesados que el aire por lo que tienden a irse hacia abajo de la zona de trabajo. Para removerlos, no utilice ventiladores sino aspiradoras de aire.

Para uso industrial únicamente. Manténgase fuera del alcance de los niños. Consulte la Hoja de Datos de Seguridad de Materiales.

## ALMACENAJE

Los adhesivos de cianoacrilato, están sujetos a un envejecimiento y tienen una vida de almacén limitada. Cuando se les conserva en un refrigerador entre 2° y 7° C, pueden llegar a conservar sus características hasta por seis meses envasado en su contenedor original. El almacenarlos a temperatura ambiente o en presencia de humedad relativa alta, reduce la vida del adhesivo.

Si guarda el adhesivo en un refrigerador, ANTES de usarlo dejar que este alcance la temperatura ambiente para prevenir la condensación dentro del bote, de lo contrario se pueden alterar las características del adhesivo lo cual reduciría el tiempo de vida. Como regla, estos adhesivos se deberán utilizar bajo el esquema de primeras entradas, primeras salidas. Con esto se asegura de usar un adhesivo que no ha envejecido.

## RESPONSABILIDADES

La información aquí proporcionada, así como las recomendaciones hechas, aplican a nuestros productos únicamente y no cuando se combina con otro producto o productos.

Ninguno de nuestros representantes tiene la autoridad de renunciar o cambiar las disposiciones anteriores. Nuestros ingenieros están disponibles para asistir al cliente en recomendar ó adaptar nuestros productos de acuerdo a sus necesidades y circunstancias predominantes en su proceso. Nada del contenido de este documento fue estructurado para insinuar la no existencia de cualquier patente relevante ó constituir un permiso, inducción ó recomendación a practicar alguna invención cubierta por cualquier patente. También esperamos que los Clientes hagan uso de nuestro producto de acuerdo a los principios guía del programa del Cuidado Responsable de la Asociación de Fabricantes de Productos Químicos.

Los datos están basados en nuestras investigaciones y en las fichas técnicas de nuestros fabricantes, los cuales se creen verdaderos y precisos. Sin embargo, NO se otorga ninguna garantía sobre su precisión. REFIÉRASE A LA HOJA DE NO GARANTÍA.

Es responsabilidad del usuario, antes de usar cualquier producto en un proceso, el verificar estos datos bajo sus propias condiciones de trabajo y operación y determinar si el producto es o no es, el adecuado para sus propósitos.

No se acepta ninguna responsabilidad, implícita o explícita salvo la de entregar un producto dentro de las especificaciones descritas.

Producto importado y distribuido por Uniones Permanentes SA de CV