

# UHU<sup>®</sup> PLUS ENDFEST 300

## ADESIVO EPOSSIDICO BICOMPONENTE, ESTREMAMENTE SOLIDO, UNIVERSALE, SENZA SOLVENTI.



### DESCRIZIONE PRODOTTO

Adesivo epossidico bicomponente, estremamente solido, universale, senza solventi.

### CAMPI DI APPLICAZIONE

Adatto per l'incollaggio di metallo, pietra, cemento, porcellana, legno, vetro, molti materiali sintetici. Ideale per giunture (industriali), che devono soddisfare i requisiti più elevati, come ingegneria elettrica, lavorazione di metalli e automazione. Non indicato per l'incollaggio di PE, PP, PTFE, polistirolo e PVC morbido.

### PROPRIETÀ

Forza di adesione finale estremamente elevata (300 kg / cm<sup>2</sup>)

- Estremamente resistente
- Antiurto
- Riempitiva
- Resistente all'acqua
- Resistente agli agenti atmosferici
- Senza solventi
- Resistente a molti solventi, acidi diluiti e alcali
- Può essere carteggiato, limato, forato e verniciato dopo la polimerizzazione
- Fornito con approvazione UL

### PREPARAZIONE

**Condizioni di utilizzo:** Utilizzare solo a temperature comprese tra + 15 °C e + 25 °C e con umidità massima del 65%.

Per impedire la formazione di bolle per condensazione, la temperatura dell'adesivo e dei materiali da incollare dovrebbe essere la stessa della temperatura ambiente e preferibilmente tra + 18 °C e + 20 °C. Elabora in uno spazio libero da correnti.

Temperature inferiori a + 18 °C rallentano il processo di polimerizzazione e riducono la forza di adesione. Il calore aggiuntivo (riscaldatore, riscaldatore a infrarossi, o simili) è necessario per la lavorazione in condizioni di freddo e all'aria aperta. Una maggiore forza di adesione finale si ottiene quando il processo di polimerizzazione avviene a temperature elevate fino a un massimo di 180 °C.

**Protezione personale:** Si consiglia di indossare guanti di gomma o di plastica.

**Requisiti delle superfici:** I materiali da incollare devono essere asciutti, puliti e privi di grasso.

**Trattamento preliminare delle superfici:** Pulire accuratamente le superfici prima di incollarle, ad esempio, con acetone. A seconda della superficie, irruvidire le parti da incollare con, per esempio, fibra abrasiva Griffon o tela smeriglio Griffon.

**Utensili:** Plus Gun e Plus miscelatori statici.

### APPLICAZIONI

**Rapporto di miscelazione:** 1:1 (in volume)

Posiziona la doppia siringa nella pistola Plus. Rimuovere il cappuccio della doppia siringa. Premere entrambi i componenti da entrambi i lati e quindi posizionare il miscelatore Plus statico. Applicare l'adesivo su materiali ruvidi su entrambi i lati, per levigare i materiali su un lato. Successivamente aggiungere materiali e fissarli (non è necessario serrare o premere). Dopo l'uso, rimuovere il miscelatore statico e posizionare il cappuccio sulla doppia siringa.

**Tempo aperto:** 90 minuti

**Macchie/Residui:** Rimuovere immediatamente i residui di adesivo bagnato con acqua calda e sapone. I residui di adesivo secco possono essere rimossi solo meccanicamente.

### TEMPI DI ESSICCAZIONE\*

**Tempo di asciugatura/polimerizzazione:** ca. 90 minuti

**Forza finale dell'incollaggio dopo:** ca. 12 ore

### Afschuifsterkte UHU Plus endfest 300

### Résistance au cisaillement UHU Plus endfest 300

Temperatuur Température	Uithardingstijd Temps de séchage	Eindsterkte <sup>1</sup> Résistance finale <sup>1</sup>
20°C	12 uur	± 1200 N/cm <sup>2</sup>
40°C	3 uur	± 1800 N/cm <sup>2</sup>
70°C	45 min	± 2000 N/cm <sup>2</sup>
100°C	10 min	± 2500 N/cm <sup>2</sup>
180°C	5 min	± 3000 N/cm <sup>2</sup>

<sup>1</sup>Afschuifsterkte aluminium-aluminium

<sup>1</sup>Résistance au cisaillement aluminium-aluminium

**UHU**<sup>®</sup>**PLUS ENDFEST 300****ADESIVO EPOSSIDICO BICOMPONENTE, ESTREMAMENTE SOLIDO,  
UNIVERSALE, SENZA SOLVENTI.**

\* Il tempo di essiccazione può variare per il tipo di superficie, per la quantità di prodotto utilizzata, per la temperatura dell'aria o per l'umidità.

**CARATTERISTICHE TECNICHE****Resistenza all'umidità:** Buona**Resistenza all'acqua:** Buona**Resistenza alle temperature:** -40°C - +100°C**Resistenza ai raggi UV:** Molto buona**Resistenza alle sostanze chimiche:** Molto buono**Verniciabilità:** Buono**Potere riempitivo:** Molto buono**SPECIFICHE TECNICHE****Aspetto:** Legante: opaco ad alta viscosità; indurente: color miele a media viscosità**Base chimica:** Legante: resina epossidica; indurente: ammine alifatiche**Tecnica d'incollaggio:** Applicazione su 1 lato**Consistenza:** Liquido**Viscosità:** ca. 35.000 mPa.s., Liquido**Residuo secco:** ca. 100 %