

LOXEAL®

ENGINEERING ADHESIVES



Información Técnica

Quiénes Somos

Loxreal Engineering Adhesives es una empresa familiar italiana que suministra, a nivel local e internacional, adhesivos de alta calidad y ofrece soluciones industriales desde principios de los años ochenta. Nuestro compromiso está certificado desde 1993, cuando Loxreal fue una de las primeras empresas químicas italianas en obtener la certificación UNI EN ISO 9001, seguida de la UNI EN ISO 14001 en 2011. Muchos de nuestros productos están certificados según normas y regulaciones internacionales.

Actualmente, nuestro principal objetivo es desarrollar productos de alta calidad y tecnologías de aplicación innovadoras.

Plantas de Producción

Loxreal Italia. 20811 Cesano Maderno, MB



BLUE Center Innovation Technologies, un nuevo centro de investigación e innovación en Italia:

- Laboratorios de formulación química, investigación y desarrollo.
- Laboratorio de aplicaciones para ofrecer soluciones a nuestros clientes.
- Centro de formación: para personal y clientes.
- Sala de exposición: presenta la trayectoria de Loxreal hasta la fecha y su visión de futuro.

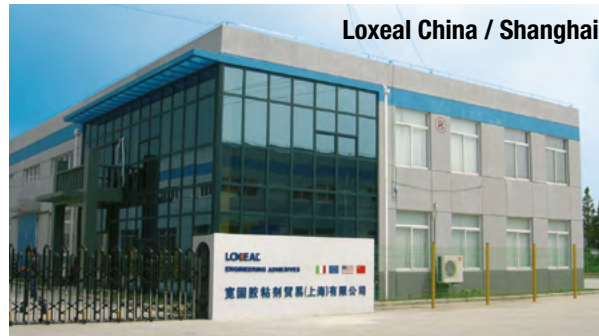


Filiales y Almacenes en América, Asia y Europa

Loxreal USA / Pottstown, PA



Loxreal China / Shanghai



Loxreal España / Madrid



De la Producción a la Distribución

Loxreal integra verticalmente todas las etapas de la cadena de producción, trabajando en ellas para personalizar el producto según las necesidades de los clientes. El proceso que permite entregar un producto de altísima calidad consta de diferentes etapas:

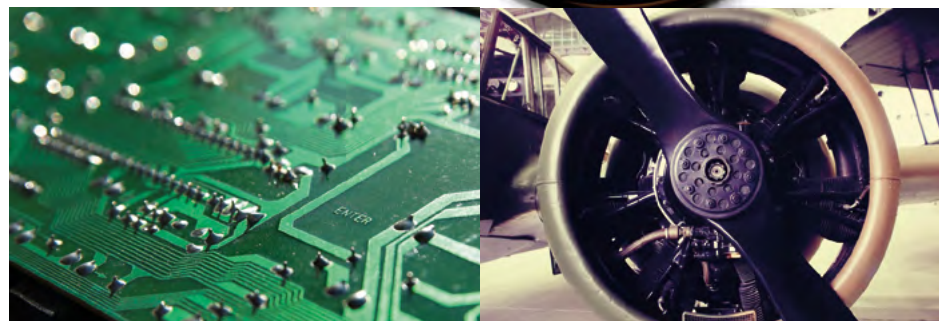
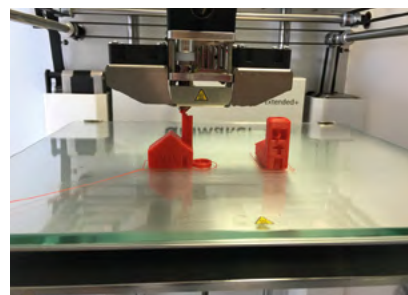
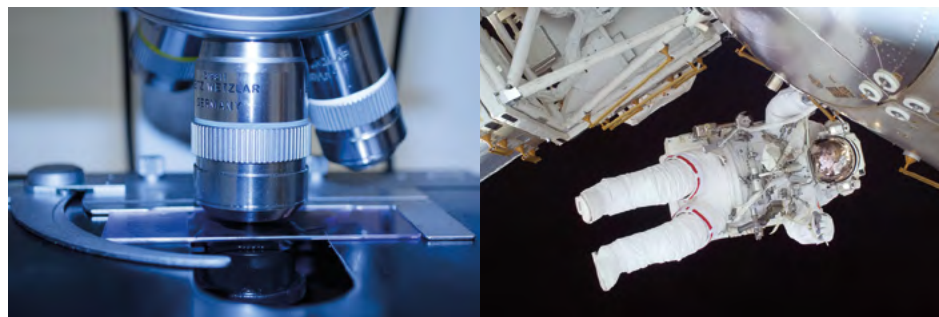
- Investigación y Desarrollo, fundamentales para garantizar la mejora continua.
- Plantas de producción ubicadas en Italia con líneas de producción automatizadas y personal técnico altamente cualificado.
- Controles de laboratorio para garantizar que los productos cumplan con los estándares de calidad.
- Distribución en canales B2B a través de agentes, distribuidores y clientes directos.

Certificados y Homologaciones

Los certificados y homologaciones obtenidos a lo largo de muchos años son la mejor garantía de la calidad de nuestros procesos y productos. UNI EN ISO 9001: Certifica que la monitorización continua del proceso de producción, la calidad del producto y el servicio son elementos clave en nuestra política empresarial.

UNI EN ISO 14001: Certifica nuestro compromiso con la responsabilidad medioambiental.

Muchos de nuestros productos están certificados según normas y homologaciones internacionales como DVGW, Gaz de France, WRAS, BAM, NSF e ISO 10993.



ÍNDICE

Selladores de Roscas	pág.	5
Fijadores de Roscas	pág.	6
Formadores de Juntas Anaeróbicos	pág.	7
Formadores de Juntas Elastómeros y Plásticos	pág.	7
Retenedores	pág.	8
Adhesivos de Curado UV	pág.	9
Adhesivos Instantáneos	pág.	10-11
Adhesivos Epoxi	pág.	12
Adhesivos Acrílicos	pág.	13
Preparadores de Superficies	pág.	14
Productos Complementarios	pág.	14
Sistemas de Dosificación	pág.	15

LEYENDA

** VISCOSIDAD BROOKFIELD

HT = ALTA TIXOTROPÍA
MT = MEDIA TIXOTROPÍA
LT = BAJA TIXOTROPÍA

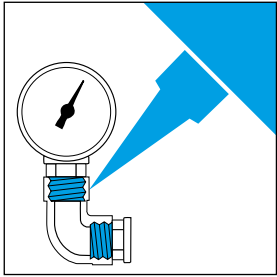
*** F = Fluorescente: cuando se expone a luz UV

Tixotropía: capacidad de un adhesivo, en estado líquido, para reducir su viscosidad cuando se le somete a esfuerzo de cortadura.

*** PAR DE DESMONTAJE

TORNILLO M10 x 20 Zinc – Calidad 8.8
Tuerca= 0,8 d
Norma ISO 10964





Selladores de Roscas

Los adhesivos anaeróbicos para el sellado de roscas garantizan la tensión hidráulica de las conexiones roscadas.

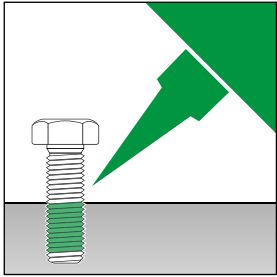
SUPERFICIE DE APLICACIÓN:

- Metal

VENTAJAS:

- Sustituye los sistemas tradicionales como el cáñamo, la pasta verde, PTFE.
- Gama de productos con diferente tiempo de curado.
- Facilita el montaje de las partes roscadas.
- Disponible en 3 grados de resistencia de bloqueo: bajo (fácil de desmontar), medio (desmontaje posible), alto (bloqueo permanente).
- Mantienen el par de ajuste inicial.
- Garantizan la resistencia a cambios de presión internos y dilataciones térmicas.
- Sellar y bloquear conexiones roscadas contra la presión de gas, aire, Agua, aceites, hidrocarburos y muchos productos químicos.
- Certificado de acuerdo a varias Normas Internacionales, por ejemplo DVGW, NSF, WRAS, BAM, GLOBAL MARK.

	PRODUCTO	MÁX. DIÁM. DE ROSCA MÁX. HOLGURA		** VISCOSIDAD 25°C mPa s (LT-MT-HT)		**** COLOR	TIEMPO DE CURADO		*** PAR DE DESMONTAJE N.m		RESISTENCIA A CORTADURA N/mm²	TEMPERATURA FUNCIONAL °C	HOMOLOGACIONES	DESCRIPCIÓN Y SUGERENCIA DE APLICACIONES
							MANIPULAC. EN MIN.	FUNCIONAL EN HORAS	Par de rotura	Par residual				
BAJA RESISTENCIA	15-36	2"	0,30 mm	3000-6000	LT	AZUL/F	15 - 30	1 - 3	8 - 14	4 - 8	4 - 6	-55 +180	Gas DVGW	Alta temperatura, fluido.
	15-36BS	3"	0,35 mm	20000-60000	HT	AZUL/F	30 - 60	1 - 3	8 - 12	4 - 8	4 - 6	-55 +180		Sellador de roscas alta temperatura. Película elástica.
	18-10	2"	0,30 mm	17000-70000	HT	BLANCO	20 - 40	1 - 3	6 - 11	2 - 5	4 - 6	-55 +150	Gas DVGW y AGA	Sellador con PTFE de alta viscosidad, lento, película elástica.
	23-18	3/4"	0,15 mm	600-800	LT	AZUL/F	15 - 30	1 - 3	5 - 8	2 - 5	3 - 5	-55 +150		Fluido para roscas pequeñas.
MEDIA RESISTENCIA	53-14	3/4"	0,15 mm	430-630	LT	MARRÓN/F	10 - 20	1 - 3	12 - 18	10 - 20	8 - 12	-55 +150	Gas DVGW	Uso general para conexiones hidráulicas y neumáticas hasta ¾".
	55-14	2"	0,30 mm	2500-12000	MT	ROJO/F	10 - 20	1 - 3	12 - 18	20 - 30	8 - 12	-55 +150		Uso general, media viscosidad.
	55-37	1 1/2"	0,25 mm	2500-4500	LT	ROJO/F	15 - 30	1 - 3	15 - 32	25 - 45	10 - 14	-55 +150	Gas DVGW	Altas prestaciones para vapor y aceite.
	56-03	2"	0,30 mm	5000-30000	MT	AZUL	15 - 30	1 - 3	10 - 16	12 - 20	8 - 12	-55 +150		Alto relleno de holguras.
	58-10	2"	0,30 mm	25000-90000	HT	BLANCO/F	5 - 10	0,5 - 1	18 - 25	10 - 20	6 - 13	-55 +150	Gas Gaz de France	Sellador con PTFE de alta viscosidad y curado rápido.
	58-11	2"	0,30 mm	20000-80000	HT	AMARILLO/F	15 - 30	1 - 2	18 - 24	7 - 14	6 - 13	-55 +150	Gas DVGW y AGA, Oxígeno BAM, Agua potable WRAS, Alimentaria NSF S4	Sellador de alta viscosidad homologado para gas (DIN-DVGW), GLP alta presión (AGA), oxígeno gaseoso hasta 10 bar y 60°C (BAM) y agua potable (WRC-WRAS). Contacto con alimentos (NSF-P1).
	58-12	2"	0,30 mm	20000-80000	HT	AMARILLO	15 - 45	6 - 12	18 - 24	7 - 14	4 - 10	-55 +150		Alta viscosidad, etiqueta verde, sin frases de riesgo.
ALTA RESISTENCIA	82-01	3/4"	0,15 mm	220-300	LT	VERDE	2 - 5	1 - 3	20 - 35	50 - 70	20 - 30	-55 +175		Baja viscosidad, curado rápido.
	83-05	3/4"	0,20 mm	500-1000	LT	VERDE	2 - 5	1 - 3	25 - 35	50 - 70	25 - 35	-55 +200		Fluido, para acero inoxidable y metales pasivos.
	83-50	3/4"	0,20 mm	400-1000	LT	VERDE/F	2 - 5	1 - 3	25 - 35	40 - 50	25 - 35	-55 +200	Gas DVGW, Agua potable WRAS	Alta temperatura, baja viscosidad, para acero inoxidable.
	84-90	1 1/2"	0,20 mm	1000-1500	LT	VERDE	15 - 30	3 - 6	20 - 30	30 - 40	10 - 20	-55 +250		Alta temperatura, hasta +250°C.
	85-21	1 1/2"	0,20 mm	2600-3400	LT	VERDE/F	2 - 5	1 - 3	30 - 40	55 - 70	25 - 35	-55 +150	Gas Gaz de France	Sellador/retenedor, rápido, permite mayores tolerancias de trabajo.
	85-86	2"	0,30 mm	2200-4000	LT	VERDE/F	10 - 40	6 - 12	25 - 35	40 - 55	15 - 25	-55 +200	Gas DVGW, Oxígeno BAM, Agua potable WRAS	Alta temperatura, hasta +200°C.
	86-55	2"	0,30 mm	5000-8000	LT	ROJO/F	60 - 90	12 - 24	15 - 35	15 - 45	10 - 20	-55 +150		Curado lento, grandes holguras.
	86-58	2"	0,30 mm	5000-7000	LT	ROJO/F	30 - 60	6 - 12	35 - 40	40 - 50	15 - 25	-55 +150		Curado lento. Máxima resistencia en latón.



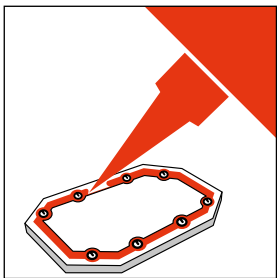
Fijadores de Roscas

Los fijadores de rosca anaeróbicos fijan tuercas, tornillos, espárragos y cualquier elemento roscado. Los fijadores de rosca también inhiben la corrosión por frotamiento y evitan el gripaje y la oxidación.

SUPERFICIE DE APLICACIÓN:
 • Metal

- VENTAJAS:**
- Sustituye las arandelas y sujeciones mecánicas.
 - Evita el aflojamiento causado por vibración y choques mecánicos y térmicos.
 - Inhiben la corrosión por frotamiento y evitan el gripaje y la oxidación.
 - Mantienen el par de ajuste inicial.
 - Disponible en 3 grados de resistencia de bloqueo: bajo (fácil de desmontar), medio (desmontaje posible), alto (bloqueo permanente).
 - Certificado de acuerdo a las Normas Internacionales DVGW, Gaz de France, Wras.

	PRODUCTO	MÁX. DIÁM. DE ROSCA MÁX. HOLGURA		** VISCOSIDAD 25°C mPa s (LT-MT-HT)		**** COLOR	TIEMPO DE CURADO		*** PAR DE DESMONTAJE N.m		RESISTENCIA A CORTADURA N/mm²	TEMPERATURA FUNCIONAL °C	HOMOLOGACIONES	DESCRIPCIÓN Y SUGERENCIA DE APLICACIONES
							MANIPULAC. EN MIN.	FUNCIONAL EN HORAS	Par de rotura	Par residual				
BAJA RESISTENCIA	24-18	M24	0,20 mm	800-1400	MT	PÚRPURA/F	15 - 30	1 - 3	5 - 8	2 - 5	3 - 5	-55 +150	Gas DVGW.	Baja resistencia y fácil desmontaje. Uso general.
MEDIA RESISTENCIA	52-03	M12	0,10 mm	125	LT	AZUL/F	10 - 20	1 - 3	10 - 14	14 - 24	8 - 12	-55 +150		Fijación de media resistencia para diámetros pequeños.
	54-03	M24	0,20 mm	900-1500	MT	AZUL CLARO/F	10 - 20	1 - 3	14 - 20	4 - 9	8 - 12	-55 +150		Fluido, uso general.
	55-02	M36	0,25 mm	2500-12000	MT	AZUL	20 - 40	6 - 12	18 - 25	9 - 16	9 - 13	-55 +150		Etiqueta verde sin frases de riesgo.
	55-03	M36	0,25 mm	1700-9000	MT	AZUL/F	10 - 20	1 - 3	18 - 23	9 - 16	9 - 13	-55 +200	Gas DVGW, Gaz de France, Agua potable WRAS, Alimentaria NSF.	Alta temperatura, adecuado para su uso en piezas ligeramente aceitadas.
	55-04	M36	0,25 mm	1500-8600	MT	ROJO/F	10 - 15	1 - 3	20 - 25	40 - 50	10 - 15	-55 +150		Fijación de espárragos de gran diámetro.
ALTA RESISTENCIA	70-10	M5	0,07 mm	10-20	LT	VERDE	40 - 80	3 - 6	5 - 10	5 - 15	2 - 10	-55 +150		Penetrante, para cobre y latón y sellado de porosidades en piezas de fundición.
	70-14	M5	0,07 mm	10-20	LT	VERDE	10 - 20	1 - 3	10 - 25	25 - 40	8 - 12	-55 +150		Penetrante. Para uso en partes ensambladas o para sellar porosidades en fundición de hierro y aluminio.
	83-52	M20	0,15 mm	450-650	LT	VERDE	20 - 40	6 - 12	25 - 35	50 - 65	10 - 20	-55 +150		Etiqueta verde sin frases de riesgo, alta resistencia.
	83-54	M20	0,15 mm	450-650	LT	VERDE	10 - 20	1 - 3	25 - 35	50 - 65	15 - 20	-55 +200		Alta resistencia. Uso general.
	83-55	M20	0,15 mm	450-600	LT	ROJO/F	10 - 20	1 - 3	25 - 35	50 - 65	15 - 20	-55 +150		Sellado de espárragos alta resistencia, incluso para superficies aceitadas.
	85-56	M56 2"	0,30 mm	2500-4500	LT	AZUL/F	15 - 30	3 - 6	30 - 40	40 - 50	15 - 25	-55 +150		Retención, sellado y fijación para grandes diámetros.
	86-54	M56 2"	0,30 mm	8000-24000	MT	VERDE/F	15 - 30	3 - 6	40 - 50	45 - 55	15 - 25	-55 +150		Fijación y sellado de roscas de grandes tolerancias.
	86-72	M56 2"	0,30 mm	5000-28000	MT	ROJO	20 - 40	3 - 6	25 - 35	40 - 70	10 - 20	-55 +230	Gas DVGW	Alta temperatura, hasta +230°C.



Formadores de Juntas

Los adhesivos formadores de juntas anaeróbicos sellan superficies metálicas mecanizadas planas y juntas de bridas en bombas, cajas de cambio y cajas de diferencial.

SUPERFICIE DE APLICACIÓN:

- Metal, plástico, vidrio, cerámica, esmalte, madera

VENTAJAS:

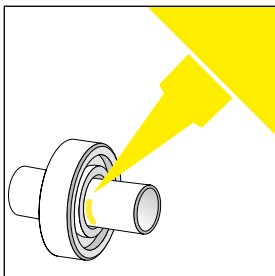
- Reemplazan las juntas tradicionales y permiten el contacto entre las partes de metal, formando un sellado que evita el deslizamiento y la relajación.
- Forman una junta flexible y/o elástica que es resistente a vibración, calor, aceite y otros fluidos industriales.
- Previenen la oxidación y la corrosión.
- Las piezas pueden ser desmontadas con herramientas normales.
- Curado rápido a baja presión y resistencia a alta temperatura, hasta +250°C.

Formadores de Juntas Anaeróbicos

PRODUCTO	TOLERANCIA MÁXIMA DE LA UNIÓN	MÁXIMA HOLGURA	** VISCOSIDAD 25°C mPa s HT	**** COLOR	TIEMPO DE CURADO		RESISTENCIA DEL ADHESIVO			TEMPERATURA FUNCIONAL °C	DESCRIPCIÓN Y SUGERENCIA DE APLICACIONES
					MANIPULAC. EN MIN.	FUNCIONAL EN HORAS	A CORTADURA N/mm²	A TRACCIÓN N/mm²	A IMPACTO N/mm²		
28-10	Baja resistencia	0,30 mm	17000 - 60000	VERDE/F	20 - 40	3 - 6	4 - 6	2 - 4	2 - 4	-55 +150	Producto flexible. Excelente resistencia a vibración y fácil desmontaje.
28-12	Baja resistencia	0,30 mm / 2"	10000 - 20000	AMARILLO	10 - 30	3 - 6	3 - 5	-	-	-55 +150	Fácil desmontaje, etiqueta verde sin frases de riesgo.
58-14	Media resistencia	0,50 mm	28000 - 100000	NARANJA	15 - 30	3 - 6	5 - 10	5 - 8	3 - 5	-55 +150	Producto para juntas de uso general.
58-31	Media resistencia	0,50 mm	70000 - 600000	ROJO/F	10 - 20	1 - 3	8 - 13	7 - 10	4 - 7	-55 +180	Alta temperatura, elástico. Resistente a combustibles y aceite caliente. Altas cargas dinámicas. Aplicaciones de altas prestaciones.
59-10	Media resistencia	0,50 mm	50000 - 300000	ROJO/NARANJA	15 - 30	3 - 6	5 - 10	6 - 8	3 - 5	-55 +200	Alta viscosidad para juntas rígidas con grandes tolerancias de montaje. Alta temperatura.

Formadores de Juntas Elastómeros y Plásticos

PRODUCTO	APARIENCIA	COLOR	TIEMPO DE CURADO		ALARGAMIENTO A ROTURA %	RESISTENCIA A TRACCIÓN N/mm²	DUREZA SHORE A	TEMPERATURA FUNCIONAL °C	DESCRIPCIÓN Y SUGERENCIA DE APLICACIONES
			FORMACIÓN DE PIEL EN MIN	CORDÓN Ø 2 mm					
59-20	PASTOSA	TRANSPARENTE GRIS/NEGRA	20 - 25	10 - 14 h	200 - 300	1 - 1,5	15 - 20	-40 +180	Silicona inodora. Resistente a aceites. No corrosiva.
			20 - 25	48 - 52 h	200 - 300	0,5 - 1	20 - 25	-40 +180	
59-30	PASTOSA	ROJA/NEGRA	15 - 20	4 - 8 h	250 - 350	0,5 - 1	25 - 35	-40 +250	Silicona para aplicaciones de alta temperatura. Picos de hasta 300°C
59-40	PASTOSA	TRANSPARENTE GRIS/NEGRA	10 - 15	22 - 26 h	200 - 300	2 - 4	40 - 50	-40 +90	Polímero MS inodoro, resistente a UV, puede ser pintado. Sella y pega diferentes tipos de materiales.



Retenedores

Los adhesivos de retención anaeróbicos fijan y ajustan pasadores, rodamientos, camisas, bulones, chavetas, engranajes y otros componentes cilíndricos.

SUPERFICIE DE APLICACIÓN:
• Metal

- VENTAJAS:**
- Son ideales para aumentar la resistencia de piezas montadas a presión o retención de piezas montadas con holgura.
 - Permiten mayores tolerancias de mecanizado, reduciendo los costes de fabricación
 - Previenen la corrosión por frotamiento.
 - Evitan distorsiones y aflojamientos por vibración.
 - Tienen una resistencia química excelente.
 - Sellan la mayoría de los fluidos.

	PRODUCTO	MÁX. DIÁM. DE ROSCA	MÁX. HOLGURA	** VISCOSIDAD 25°C mPa s (LT-MT-HT)	**** COLOR	TIEMPO DE CURADO		*** PAR DE DESMONTAJE N.m		RESISTENCIA A CORTADURA N/mm²	TEMPERATURA FUNCIONAL °C	HOMOLOGACIONES	DESCRIPCIÓN Y SUGERENCIA DE APLICACIONES
						MANIPULAC. EN MIN.	FUNCIONAL EN HORAS	Par de rotura	Par residual				
MEDIA RESISTENCIA	53-11	M20	0,12 mm	400-650 LT	AMARILLO/F	10 - 20	1 - 3	11 - 20	15 - 25	8 - 12	-55 +150		Retención de rodamientos. Uso general. Permite desmontaje con extractor de garras.
ALTA RESISTENCIA	82-13	M12	0,10 mm	120-180 LT	VERDE/F	30 - 60	12 - 24	15 - 25	35 - 45	15 - 30	-55 +150		Para montajes de precisión, curado lento.
	82-21	M12	0,10 mm	120-180 LT	VERDE	5 - 10	1 - 3	24 - 35	50 - 60	17 - 22	-55 +150		Para acoplamientos de precisión, alta resistencia, curado rápido.
	82-33	M12	0,10 mm	120-180 LT	VERDE	5 - 10	1 - 3	20 - 30	45 - 55	17 - 22	-55 +150		Alta resistencia, buena capilaridad. Adecuado para materiales pasivos, recomendado en superficies aceitadas.
	83-03	M20 ¾"	0,20 mm	800-1200 LT	VERDE/F	2 - 5	1 - 3	25 - 35	50 - 70	25 - 35	-55 +200	Gas Gaz de France	Curado muy rápido, alta resistencia a temperatura, para materiales pasivos. Indicado para cadenas de montaje automatizadas.
	83-21	M20 ¾"	0,15 mm	400-600 LT	VERDE	2 - 5	1 - 3	25 - 35	50 - 70	25 - 35	-55 +175	Oxígeno BAM	Retenedor y sellador de curado rápido, alta resistencia a temperatura, adecuado para materiales pasivos. Homologado para oxígeno gaseoso hasta 20 bar y 60°C (BAM).
	83-31	M20	0,15 mm	600 LT	VERDE/F	60 - 120	12 - 24	15 - 25	25 - 40	15 - 25	-55 +175		Alta resistencia a temperatura. Su curado muy lento a temperatura ambiente, permite el montaje de piezas grandes y calientes.
	85-02	M36 1½"	0,20 mm	3000-4000 MT	VERDE/F	1 - 4	1 - 3	30 - 40	55 - 70	25 - 35	-55 +175		Curado rápido, alta resistencia a temperatura. Adecuado para acero inoxidable. Permite el montaje de piezas con grandes holguras.
	85-21	M36 1½"	0,20 mm	2600-3400 LT	VERDE/F	2 - 5	1 - 3	30 - 40	55 - 70	25 - 35	-55 +150	Gas Gaz de France	Retenedor de curado rápido, permite mayores tolerancias de mecanización.
	85-61 UV	M36 1½"	0,20 mm	3000-4000 LT	AZUL/F	5 - 10	1 - 3	30 - 40	50 - 60	20 - 25	-55 +150		Anaeróbico y UV de alta resistencia. La luz UV permite acelerar el tiempo de manipulación.
	86-21	2"	0,30 mm	7000-30000 TIXO.	VERDE/F	1 - 4	1 - 3	30 - 40	50 - 70	25 - 30	-55 +150		Alta viscosidad, rellena grandes holguras, curado rápido.
	86-86	M56	2" 0,30 mm	5000-35000 MT	VERDE/F	20 - 40	3 - 6	25 - 35	40 - 70	10 - 20	-55 +230	Gas DVGW	Alta resistencia mecánica a alta temperatura.
89-51	2"	0,30 mm	60000-720000 HT	PLATA	15 - 30	3 - 6	40 - 45	15 - 20	25 - 30	-55 +150		Pasta retenedora para reparar ejes y roscas dañados.	



Adhesivos de Curado UV

Los adhesivos de curado UV asientan en segundos por irradiación con UV y luz visible, formando una película de adhesivo sólido que no amarillea en el tiempo.

SUPERFICIE DE APLICACIÓN:

- Cristal, vidrio, metales, plástico transparente (PC, ABS, PMMA).

VENTAJAS:

- Temperatura funcional desde -50°C a +120°C.
- Disponible una formulación en gel que no descuelga, ideal para aplicaciones verticales.
- Existen formulaciones especiales disponibles para el sector médico que polimerizan, incluso algunos con luz visible.
- Para aplicaciones industriales, están disponibles diversas lámparas de radiación ultravioleta, como lámparas de vapor de mercurio y lámparas LED.

	PRODUCTO	VISCOSIDAD (25°C mPa s)	RELLENO DE HOLGURA mm	TIEMPO DE CURADO	CURADO UV (nm)	DUREZA (Shore D)	ELONGACIÓN A ROTURA (%) (DIN 53504)	RESISTENCIA A TRACCIÓN N/mm2	DESCRIPCIÓN Y SUGERENCIA DE APLICACIONES
PLÁSTICO	30-11	200 - 300	0,03 - 0,20	+	365 - 400	50 - 65	100 - 150	-	Fluido para plásticos médicos, aprobación médica ISO 10993.
	30-12	200 - 400	0,03 - 0,20	++	365 - 400	50 - 65	120 - 200	-	Para materiales termoplásticos, con PC, PET, PVC, ABS y PMMA. Adhesiones flexibles. Alta resistencia mecánica. Disponible también en gel.
	30-12 Gel	GEL	0,03 - 2	++	365 - 400	70 - 80	120 - 200	-	Gel, específico para termoplásticos.
	UV3013	1500 - 2000	0,03 - 1,5	+	365 - 400	40 - 50	200 - 250	-	Específico para PMMA y plástico transparente.
	UV30-16	2000 TIXO.	0,03 - 0,5	+++	365 - 400	55 - 70	40 - 60	-	Específico para plásticos rígidos, muy rápido, seco al tacto.
	30-27	90 - 150	0,03 - 0,20	++	365 - 400	70 - 80	10 - 50	-	Específico para agujas médicas, aprobación médica ISO 10993.
VIDRIO	30-20	2200 - 2900	0,03 - 1,5	+	365 - 400	50 - 65	80 - 100	10 - 14	Media viscosidad, curado rápido de alta transparencia óptica. Diseñado para el pegado de figuras de cristal y objetos decorativos.
	30-21	600 - 1300	0,03 - 1,5	+	365 - 400	50 - 70	90 - 150	10 - 14	Baja viscosidad, para muebles de cristal. Tenaz, para el pegado a tope, cristal plano y metal.
	30-22	5500 - 7500	0,03 - 2	++	365 - 400	50 - 65	80 - 100	8 - 12	Alta viscosidad, relleno de grandes holguras, para usar con superficies que no encajen perfectamente, para artículos decorativos.
	30-23	50 - 100	0,03 - 1,5	+	365 - 400	60 - 75	60 - 100	10 - 14	Muy baja viscosidad, para muebles de cristal, para el pegado de grandes superficies planas, simplifica la limpieza de los excesos de producto en las piezas unidas después de la exposición a UV.
	30-24	2200 - 2900	0,03 - 2	++	365 - 400	50 - 70	60 - 100	12 - 16	Viscosidad media, para el pegado de cristal en metal. Tenaz.
	30-30	500 - 800	0,03 - 1,5	++	400	50 - 60	60 - 120	8 - 14	Alta resistencia y curado rápido con excelente claridad óptica incluso en espesor, resistente a choque y vibraciones. Para el pegado de cristal plano y cristales preciosos. Los excesos son fáciles de limpiar.
	30-33	1000 - 2000	0,03 - 1,5	++	365 - 400	65 - 75	80 - 150	6 - 10	Para vidrio plano, templado y de color y adhesión vidrio/metal. Indicado para mobiliario.
	30-34	2500 - 3500	0,03 - 1,5	++	365 - 400	60 - 70	80 - 120	8 - 14	Claridad permanente, para objetos decorativos.
	30-35	5000 - 8000	0,03 - 1,5	++	365 - 400	40 - 50	150 - 200	8 - 12	Para vidrio/vidrio y vidrio/metal, elevada resistencia en ambientes húmedos.
	30-36	5000 - 8000	0,03 - 2	++	365 - 400	60 - 70	100 - 150	8 - 12	Claridad permanente, tenaz, gran relleno de holguras.
	30-37	2200 - 2900	0,03 - 1,5	++	365 - 400	50 - 60	90 - 150	6 - 10	Flexible, resistencia a impactos, ideal para el pegado de cristal con plástico metalizado.
	30-38	20000 - 30000	0,03 - 2	++	365 - 400	50 - 75	100 - 150	5 - 10	Claridad permanente, alta viscosidad, gran relleno de holguras.
	30-42	17000 - 45000 (TIXO)	0,03 - 2	+++	365 - 470	60	200	10	Especial para vidrio tintado, incluso con relieve. Vidriera artística. Tack free.
	30-60	GEL	0,03 - 2,5	+	365 - 400	60 - 70	60 - 100	4 - 8	Gel, no descuelga, para el pegado vertical de vidrio y cristal.
	30-83	1000 - 1600	0,03 - 1	++	365 - 400	50 - 65	50 - 100	-	Para recubrimiento y domo, seco al tacto.



Adhesivos Instantáneos

Los adhesivos de cianoacrilato se utilizan para el pegado estructural e instantáneo

SUPERFICIE DE APLICACIÓN:

- Metal, plástico, goma, papel, madera y corcho.
- En combinación con imprimación 7: polietileno, polipropileno, EPDM, caucho de silicona y PTFE.

VENTAJAS:

- Curado en segundos a temperatura ambiente.
- Alta resistencia en poco tiempo.
- Ensamblaje sin medios mecánicos (remaches, tornillos, soldadura).
- Fácil aplicación manualmente o con sistemas de dosificación.
- Tres bases químicas diferentes para necesidades específicas:
 - metilo: para metales
 - etilo: adecuado para varios materiales (universales)
 - alcoxy: sin olor
- Pueden resistir altas temperaturas.

	PRODUCTO	PESO ESPECÍFICO (g/ml)	VISCOSIDAD (25°C mPa s)	RELLENO DE HOLGURA (micras)	VELOCIDAD DE CURADO (5 rápido, 1 lento)	RESISTENCIA A TRACCIÓN (ISO 6922) N/mm ²	RESISTENCIA A ROTTURA (%) (DIN 53504) N/mm ²	HOMOLOGACIONES	DESCRIPCIÓN Y SUGERENCIA DE APLICACIONES
ETILO	23	1,06	40 - 80	10 - 60	3	12 - 25	13 - 18		Uso general para plástico y goma. Velocidad media.
	25	1,10	350 - 450	10 - 150	3	15 - 23	13 - 20		Rellena grandes holguras para gomas, plásticos, cerámicas y metales.
	26UV	1,10	600 - 1200	10 - 150	UV 5 - CA 2	-	12 - 20	Médica ISO 10993-5	Doble curado por humedad/UV, rápido y seco al tacto.
	27	1,10	1200 - 1800	10 - 200	2	18 - 25	13 - 18		Alta viscosidad para gomas, plásticos y relleno de grandes holguras.
	32	1,10	5 - 10	10 - 40	5	12 - 25	13 - 18		Muy rápido, fluido, buenos resultados en EPDM, gomaespuma, gomas difíciles y plástico.
	34	1,10	10 - 30	10 - 100	5	12 - 25	13 - 18		Muy rápido, buenos resultados en EPDM, gomaespuma y plástico. Especial gomas duras.
	41	1,10	5 - 10	10 - 40	5	18 - 25	13 - 18		Baja viscosidad, mayor rapidez en superficies ácidas y porosas.
	43S	1,06	80 - 150	10 - 150	5	15 - 25	15 - 20	Alimentaria NSF S4	Uso general, mayor rapidez en superficies ácidas, para cuero, madera y metal.
	43	1,06	80 - 150	10 - 150	4	22 - 25	15 - 20		Uso general para el pegado de plásticos, metales, cuero, madera y goma.
	45	1,06	600 - 1200	10 - 150	4	12 - 25	12 - 20		Media viscosidad. Uso general, mayor rapidez en superficies ácidas.
	47	1,08	GEL	10 - 300	2	18 - 25	13 - 18	Alimentaria NSF S4	Gel, relleno de grandes holguras, para pegados verticales y superficies muy porosas.
	48	1,05	2000 - 2500 TIXO.	0,5 mm	2	18 - 25	13 - 18		Gel fluido, aplicaciones verticales, para superficies porosas.
	93	1,10	100	10 - 150	4	25	-		Viscosidad media, excelente resistencia bajo el agua.
	MED-C01	1,06	100 - 150	10 - 150	5	12 - 25	15 - 20	Médica ISO 10993-5	Muy rápido, amplia variedad de sustratos.



Adhesivos Instantáneos

Los adhesivos de cianoacrilato se utilizan para el pegado estructural e instantáneo

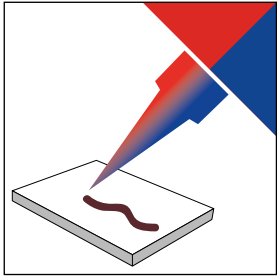
SUPERFICIE DE APLICACIÓN:

- Metal, plástico, goma, papel, madera y corcho.
- En combinación con imprimación 7: polietileno, polipropileno, EPDM, caucho de silicona y PTFE.

VENTAJAS:

- Curado en segundos a temperatura ambiente.
- Alta resistencia en poco tiempo.
- Ensamblaje sin medios mecánicos (remaches, tornillos, soldadura).
- Fácil aplicación manualmente o con sistemas de dosificación.
- Tres bases químicas diferentes para necesidades específicas:
 - metilo: para metales
 - etilo: adecuado para varios materiales (universales)
 - alcoxy: sin olor
- Pueden resistir altas temperaturas.

	PRODUCTO	PESO ESPECÍFICO (g/ml)	VISCOSIDAD (25°C mPa s)	RELLENO DE HOLGURA (micras)	VELOCIDAD DE CURADO (5 rápido, 1 lento)	RESISTENCIA A TRACCIÓN (ISO 6922) N/mm ²	RESISTENCIA A ROTTURA (%) (DIN 53504) N/mm ²	DESCRIPCIÓN Y SUGERENCIA DE APLICACIONES
METILO	14	1,10	80 - 150	10 - 100	2	25 - 30	20 - 25	Para materiales rígidos, goma-metal, plástico-metal, curado lento y alta resistencia.
	17	1,19	1200 - 1800	10 - 200	1	25 - 30	18 - 25	Alta viscosidad, resistencia para materiales rígidos, grandes holguras, curado lento.
ALCOXI	60R	1,06	3 - 10	10 - 30	1	10 - 20	14 - 22	Infiltrante de curado retardado para una mejor penetración, para impresión 3D.
	61	1,06	10 - 20	10 - 40	1	10 - 20	14 - 22	Baja viscosidad, inodoro y sin empañamiento. Apto para impresión 3D.
	63	1,07	80 - 150	10 - 150	1	10 - 25	12 - 22	Uso general, inodoro y sin empañamiento.
	67	1,1	1000 - 1500	10 - 200	1	10 - 25	12 - 22	Alta viscosidad, relleno de grandes holguras, inodoro y sin empañamiento.
MODIFICADO	29	1,06	500 - 1500	10 - 200	1	18 - 25	13 - 18	Uso general, elastomérico flexible.
	37	1,05	1000 - 2000	10 - 200	3	12 - 25	16 - 20	Alta viscosidad, flexible, resistente al impacto.
	73	1,06	100 - 200	10 - 150	2	12 - 25	15 - 25	Tenaz, flexible, transparente, alta temperatura hasta +100°C (picos de 120°C).
	74	1,06	100 - 200	10 - 150	2	12 - 25	15 - 25	Tenaz, flexible, negro, alta temperatura hasta +100°C (picos de 120°C).
	75	1,10	4000 - 5000	10 - 250	2	12 - 25	15 - 25	Uso general, alta viscosidad, tenaz, alto rendimiento.
	77	1,10	2000 - 4000	10 - 250	2	12 - 25	15 - 25	Uso general, alta viscosidad, tenaz, NEGRO, alto rendimiento.
ALTA TEMPERATURA	54	1,06	5 - 15	10 - 60	2	18 - 25	13 - 18	Uso general, para uniones expuestas a altas temperaturas hasta +120°C.
	55	1,06	600 - 1000	10 - 200	2	18 - 25	18 - 25	Viscosidad media, resistente hasta +130°.
	56	1,10	100 - 150	10 - 150	2	18 - 25	16 - 20	Fluido, resistente hasta +200°.



Adhesivos Epoxi

Los adhesivos de ingeniería bicomponentes proporcionan uniones de alta resistencia y juntas estructurales. Se suministran en un práctico cartucho doble dosificador. El curado se produce por la reacción química de la mezcla de los dos componentes (resina y endurecedor). Los Híbridos destacan por su elasticidad. Los adhesivos estructurales monocomponentes de curado por calor proporcionan una adhesión excelente. La alta resistencia de la adhesión evita la necesidad de sujeciones mecánicas y soldaduras. El tiempo de curado se reduce por el incremento de la temperatura.

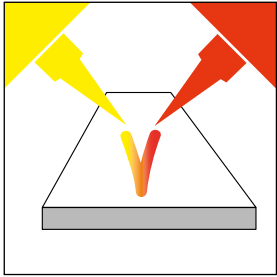
- SUPERFICIE DE APLICACIÓN:**
- Metal, composites, vidrio, cerámica, madera, piedra, plástico.
- VENTAJAS:**
- Alta resistencia mecánica.
 - Altamente resistente a la humedad y los productos químicos.
 - Diferentes tiempos de curado disponibles.
 - La aplicación de calor acelera el proceso de curado.
 - Disponible en diferentes colores: desde transparentes para vidrio y diseño hasta negro para fibra de carbono.
 - Pueden resistir altas temperaturas.

	PRODUCTO	COLOR	VISCOSIDAD (25°C Pa s)	TIEMPO DE MANIPULACIÓN (25°C) EN MIN.	TIEMPO DE CURADO TOTAL	RESISTENCIA A CORTADURA (N/mm²)	RESISTENCIA A PELADO (N/25 mm)	DESCRIPCIÓN Y SUGERENCIA DE APLICACIONES
BICOMPONENTES	31-10	ÁMBAR	12-18 (A) / 10-25 (B)	90 - 150 (*)	12 - 24 h	12 - 14	10 - 25	Curado lento, tenaz.
	31-40	INCOLORO	12-18 (A) / 15-30 (B)	10 - 20 (*)	30' - 40'	10 - 12	4 - 20	Curado rápido, incoloro, no amarillea.
	31-42	INCOLORO	12-18 (A) / 15-30 (B)	3 - 8 (*)	20' - 30'	12 - 14	4 - 20	Curado muy rápido, incoloro, no amarillea.
	32-43	TRANSLÚCIDO	30-55 TIXO. (A) / 50-80 TIXO. (B)	5 - 10 (*)	10' - 20'	10 - 14	-	Curado rápido, uso general, incluso a baja temperatura. Flexible.
	34-15	MARFIL	20-35 (A) / 20-50 (B)	15 - 35 (*)	12 - 24 h	5 - 10	40 - 70	De media velocidad, muy flexible, alta resistencia a impactos y pelado. Ideal para plástico.
	35-44	INCOLORO	10-20 (A) / 14-24 (B)	10 - 20 (*)	40' - 60'	5 - 9	25 - 60	Curado rápido, muy buena resistencia a pelado y excelente adhesión a metales.
	36-10	ÁMBAR	14-28 (A) / 10-25 (B)	90 - 150 (*)	12 - 24 h	12 - 18	25 - 40	Curado lento, tenaz, flexible.
	36-15	ÁMBAR	14-28 (A) / 20-50 (B)	15 - 35 (*)	6 - 16 h	7 - 11	40 - 70	De media velocidad, tenaz, flexible. Ideal para plástico.
	3636	GRIS	50-100 TIXO. (A) / 100-200 TIXO. (B)	50 - 80 (*)	72 - 96 h	15 - 25	60 - 80	Alta viscosidad, tenaz, curado lento.
	4401	GRIS	80-90 TIXO. (A) / 80-90 TIXO. (B)	10 - 15	20 - 26 h	25 - 35	200 - 250 (**)	Tenaz, alta resistencia a pelado y a temperatura 120°C con picos de 140°C.
	4428	GRIS OSCURO	60-150 TIXO. (A) / 100-200 TIXO. (B)	5 - 15	24 - 36 h	18 - 22	150 - 200	Curado rápido, alta temperatura, para composites.
	4429	NEGRO	50-80 TIXO. (A) / 50-80 TIXO. (B)	140 - 160	24 - 36 h	18 - 22	150 - 200	Alta viscosidad, no descuelga, curado lento, alta temperatura, para composites.
	EB3747	BLANCO	15-20 (A) / 10-15 TIXO. (B)	5 - 10	15' - 25'	15 - 25	120 - 150	Rápido, tenaz, resistente al agua y la humedad. Curado a baja temperatura.
	EB4451	GRIS	5-15 TIXO. (A) / 8-25 TIXO. (B)	140 - 160	36 - 48 h	18 - 22	-	Conductividad térmica, alta temperatura.
	EH4836	MARFIL	PASTA TIXOTRÓPICA	20 - 30	14 - 18 h	2 - 4	50 - 70	Polímero MS 2K para metales, PC, ABS y nylon UL94 V-0. Alta conductividad térmica.
HÍBRIDOS BICOMPONENTES	METALOX	GRIS METÁLICO	35-45 TIXO. (A) / 10-15 TIXO. (B)	5 - 10	50' - 70'	20 - 25	-	Rápido, alta resistencia, para pegado y reparación de metales.
	EPOXSTIK	ÁMBAR	PASTA	5 - 7	15' - 25'	4 - 6	-	Masilla amasable diseñada para el mantenimiento y reparación rápido o de emergencia.
	4807	GRIS	15-25 TIXO. (A) / 1-2 TIXO. (B)	5 - 15	14 - 18 h	5 - 8	60 - 80	Máxima flexibilidad, para el pegado de materiales diversos entre sí.
	4820	NEGRO	20-50 (A) / 0,2-0,3 (B)	25 - 50	70 - 74 h	4 - 7	-	Autonivelable, máxima flexibilidad, uso general.
	4821	NEGRO	PASTA TIXOTRÓPICA	10 - 20	14 - 18 h	4 - 6	70 - 80	Elástico, alarga 80-150%, alta resistencia a pelado, resiste 120°C y puntas de 150.

Viscosidad = (A) resina - (B) endurecedor. (*) Tiempo detectado en una mezcla de masa total de 2 g A + B. (**) Curado por calor durante 60 minutos a +80°C

	PRODUCTO	COLOR	VISCOSIDAD (25°C Pa s)	TIEMPO DE ENDURECIMIENTO (•)	RESISTENCIA A CORTADURA (N/mm²)	RESISTENCIA A PELADO (N/25 mm)	RANGO DE TEMPERATURAS	DESCRIPCIÓN Y SUGERENCIA DE APLICACIONES
MONOCOMPONENTES	4500	GRIS	800 - 3800 TIXO.	30 min / @ +150°C	20 - 30	80 - 120	-40 +180	Relleno de holgura hasta 3mm, no gotea durante el curado
	4580	GRIS	150 - 250 TIXO.	45 min / @ +150°C	18 - 25	80 - 120	-40 +180	Durante el curado el producto fluye entre las superficies como pasta de soldar. Excelente resistencia a vibración. Aspecto metálico tras el curado.
	4620	BLANCO	15 - 30	30 min / @ +150°C	18 - 25	-	-40 +180	Fluido, tenaz, autonivelable.
	4680	MARFIL	60 - 100	15 min / @ +150°C	20 - 25	-	-40 +180	Alta resistencia a impactos, fluyendo libremente mientras cura, para ferritas y imanes.
	4690	NEGRO	200 - 300 TIXO.	45 min / @ +150°C	18 - 25	80 - 150	-40 +180	Muy tenaz, alta resistencia a tracción, pelado y cortadura. No gotea durante el curado.
	4700	ÁMBAR	8 - 12	90 min / @ +150°C	15 - 25	-	-40 +180	Autonivelable, cura a baja temperatura.
	4780	NEGRO	400 - 600 TIXO.	30 min / @ +150°C	15 - 25	-	-40 +180	Alta viscosidad, conductivo térmico.

(•) Los tiempos de endurecimiento varían según la temperatura, el método de uso y la inercia térmica de las piezas.



Adhesivos Acrílicos

Adhesivos de ingeniería bicomponentes que curan por contacto (gota sobre gota, cordón sobre cordón) o mediante activador en una cara y adhesivo en la otra. Tiempos de fijación cortos. Adecuado para el pegado de metales, ferritas, cerámicas, madera y algunos plásticos, formando juntas duraderas de alta resistencia a tracción, pelado e impactos.

SUPERFICIE DE APLICACIÓN:

- Metal, vidrio, cerámica, plásticos.

VENTAJAS:

- Incrementa las posibilidades de diseño al permitir pegar una amplia variedad de sustratos.
- Ideal para el pegado de materiales con diferente coeficiente de dilatación.
- Resistencia a tracción, pelado e impactos.
- La reacción química puede iniciarse de varias formas:
 - mezcla con boquilla
 - cordón sobre cordón
 - por contacto con activador

	PRODUCTO	VISCOSIDAD (25°C mPa s)	TIEMPO DE CURADO	RESISTENCIA A CORTADURA (ISO 4587) (N/mm²)	RESISTENCIA A PELADO (ISO 4578) (N/25 mm)	RELLENO DE HOLGURA (mm)	DESCRIPCIÓN
ACTIVACIÓN	30-55 (+Att. 20)	15000 - 30000 TIXO.	Manipulado 1-4 min / Funcional 30-60 min	15 - 25	85 - 100	1	Altamente tixotrópico, alta resistencia a pelado e impactos.
	3439 (+Att. 20)	600 - 1000	Manipulado 20-50 s / Funcional 10-20 min	20 - 30	85 - 100	0,2	Fluido, tenaz, rápido. Ideal para líneas de producción de alta velocidad. Resistencia a impacto. Buena adhesión metal/cristal.
	3459 (+Att. 20)	15000 - 25000 TIXO.	Manipulado 20-40 s / Funcional 10-20 min	20 - 30	85 - 100	0,2	Viscoso, tenaz, rápido. Ideal para líneas de producción de alta velocidad. Gran resistencia a impacto.
CORDÓN SOBRE CORDÓN	33-47 (A+B)	5000 - 12000	Manipulado 1-3 min / Funcional 30-60 min	8 - 20	45 - 65	0,5	Para el pegado de metales, cerámicas y plástico. Puede aplicarse cordón sobre cordón.
MEZCLA	3362	3000 - 6000 (A) / 3000 - 6000 (B)	Mezcla 4-7 min / Manipulado 10-12 min / Funcional 90-180 min	20 - 25	-	1	Bajo olor, altas prestaciones, para plásticos.
	3452	4000 - 5000 (A) / 4000 - 5000 (B)	Mezcla 2-3 min / Manipulado 8-10 min / Funcional 60-120 min	19 - 21	-	0,50	Bajo olor, altas prestaciones, para metales.
	3460	TIXO. PASTA (A) / 15000 - 30000 (B)	Mezcla 3-4 min / Manipulado 4-6 min / Funcional 2-4 h	10-15 (HDPE)	110 - 130	1	Para pegado de poliolefinas (PE,PP,...), rápido, con micro-partículas para control de holguras.
	3461	TIXO. PASTA (A) / 15000 - 30000 (B)	Mezcla 5-8 min / Manipulado 10-12 min / Funcional 8-10 h	8-13 (HDPE)	110 - 130	1	Para pegado de poliolefinas (PE,PP,...), lento, con micro-partículas para control de holguras.
	AC5465	TIXO. PASTA (A) / 15000 - 30000 (B)	Mezcla 5-7 min / Manipulado 10-12 min / Funcional 10-12 h	8-10 (HDPE)	110 - 130	0,50	Para pegado de poliolefinas (PE,PP,...), transparente, sin holguras.
	AC5466	TIXO. PASTA (A) / 15000 - 30000 (B)	Mezcla 5-7 min / Manipulado 13-16 min / Funcional 10-12 h	8-10 (HDPE)	110 - 130	0,50	Para pegado de poliolefinas (PE,PP,...), sin olor.
	AC5480	10000-15000 TIXO. (A) / 2500-3500 TIXO. (B)	Mezcla 5-7 min / Manipulado 13-16 min / Funcional 10-12 h	8 - 14	-	1	Poliamida con y sin cargas, para aplicaciones de alta temperatura, resistente al diésel y a la gasolina. Adecuado para pegado de nylon.
	SUPERLOX	TIXO. PASTA (A) / 15000 - 30000 (B)	Mezcla 5-7 min / Manipulado 10-12 min / Funcional 10-12 h	8-10 (HDPE)	110 - 130	0,50	Para pegado de poliolefinas (PE,PP,...), transparente, sin holguras.
	AC5000	20000-70000 (A) / 20000-70000 (B)	Mezcla 8 min / Manipulado 15-20 min / Funcional 25-35 min	25	200 - 300	4	Curado rápido, destaca su resistencia en aluminio.
	AC5002	1000 - 7000 TIXO. (A) / 1000 - 7000 (B)	Mezcla 2-3 min / Manipulado 5-10 min / Funcional 20-25 min	20 - 25	250 - 300	0,50	Curado muy rápido, fluido, aplicable cordón sobre cordón o gota sobre gota.
	AC5004	80000 - 120000 TIXO. (A) / 8000 - 12000 (B)	Mezcla 1-2 min / Manipulado 5-10 min / Funcional 20-25 min	18 - 20	45 - 50	3	Muy transparente, boquilla mezcladora, uso general. Aplicable también cordón sobre cordón y gota sobre gota.
	AC5007	3000 - 9000 (A) / 1000 - 2000 (B)	Mezcla 7-10 min / Manipulado 15-20 min / Funcional 20-30 min	25 - 35	200 - 250	0,50	MMA excelentes prestaciones en amplia variedad de sustratos.
	AC5008	70000-90000 TIXO. (A) 110000-130000 TIXO. (B)	Mezcla 7-10 min / Manipulado 15-20 min / Funcional 20-30 min	25 - 35	150 - 200	3	MMA, negro, no descuelga. Para pegado estructural de metales, composites y plásticos.
	AC5010	20000-70000 (A) / 20000-70000 (B)	Mezcla 20 min / Manipulado 30-35 min / Funcional 50-60 min	22-25	200 - 300	4	Velocidad de curado medio-rápido, permite reposicionar, resistencia en aluminio (38 N/mm² a cizalla) y a pelado (200-300 N/25 mm).

Adhesivos de Poliuretano

PRODUCTO	VISCOSIDAD (25°C mPa s)	TIEMPO DE MANIPULACIÓN (minutos)	TIEMPO DE CURADO (horas)	RESISTENCIA A CORTADURA (ISO 4587) (N/mm²)	RESISTENCIA A PELADO (ISO 4578) (N/25 mm)	ESPESOR DE LA JUNTA (mm)	DESCRIPCIÓN
33-26	4000 - 8000 TIXO. (A) / 3000 - 6000 TIXO. (B)	4 - 8	24 - 48	10 - 20	-	-	Curado rápido, resistente al agua, para materiales rígidos.
33-28	4000 - 8000 TIXO. (A) / 3000 - 6000 TIXO. (B)	15 - 20	24 - 48	10 - 15	-	-	Curado lento, resistente al agua, para materiales rígidos.

Preparadores de Superficie y Productos Complementarios



Preparadores de Superficie

CATEGORÍA	PRODUCTO	APROBACIONES	DESCRIPCIÓN
Para cianoacrilatos	Imprimación 7		Imprimación para poliolefinas.
Para cianoacrilatos	Activador 9		Para superficies ácidas y porosas, evita el empañamiento.
Para cianoacrilatos	Limpiador CR1		Elimina restos de adhesivo curado.
Para cianoacrilatos	Limpiador CR2		Elimina restos de adhesivo curado, no inflamable.
Para siliconas	Limpiador CR5		Elimina restos de adhesivo curado.
Para anaeróbicos	Activador 11		Activador, reduce el tiempo de curado.
Para anaeróbicos y acrílicos sin mezcla	Activador 17		Activador para superficies pasivas.
Para anaeróbicos	Activador 18		Activador, no inflamable.
Para acrílicos sin mezcla	Activador 20		Activador, reduce el tiempo de curado.
Limpiador	10		Limpiador, desengrasante.

Productos Complementarios

CATEGORÍA	PRODUCTO	APROBACIONES	DESCRIPCIÓN
Grasa de silicona	Grasa 4	Alimentaria NSF H1, agua potable TZW	Impermeable, lubricante, con PTFE.
Grasa de silicona	Grasa 9	Alimentaria NSF H1, agua potable TZW	Impermeable, lubricante.
Aceite de silicona	Aceite 1000	Agua potable WRAS	Antiadherente, lubricante para metal, plástico y caucho.
Aceite de silicona	Aceite 12500		Antiadherente alta viscosidad, lubricante para metal, plástico y caucho.

Sistemas de Dosificación

DIFERENTES SISTEMAS DE DOSIFICACIÓN DISPONIBLES PARA AJUSTARSE A LAS NECESIDADES DE LOS CLIENTES.



DE1

Unidad Dosificadora Electro Neumática

Unidad Dosificadora Electro Neumática (tiempo-presión) para adhesivos anaeróbicos y cianoacrilatos. Incluye unidad de control, depósito (con sensor de nivel mínimo), válvula, aguja dosificadora, actuado por pedal o sensor de piezas metálicas. Adecuado para conexiones PLC, equipado con alarma sensor de fin de ciclo. Conexiones flexibles fabricadas en PE y PTFE.



DE3

Dosificadora Neumática

Unidad Dosificadora Neumática para dosificación manual de adhesivos anaeróbicos y cianoacrilatos. Equipado con válvula dosificadora con actuador de pedal. No requiere suministro eléctrico, apto para su uso en entornos a prueba de chispa/llama.



DE3M

Dosificadora Neumática

Unidad Dosificadora Neumática para dosificación manual de adhesivos anaeróbicos y cianoacrilatos. Equipado con válvula dosificadora de mano. No requiere suministro eléctrico, apto para su uso en entornos a prueba de chispa/llama.



DE4E

Unidad Dosificadora de Jeringas

Unidad Dosificadora Versátil Electro Neumática apropiada para adhesivos y lubricantes de baja y alta viscosidad. La dosificación se efectúa por jeringa que actúa como depósito de producto, puede dosificar incluso micro gotas. Un sistema de aspiración por vacío evita el goteo desde la jeringa de dosificación.



Loxeal Adhesivos Industriales, S. L.

Avda. de Alemania, 1 - 1ª plta. 28821 Coslada (Madrid)

Tel. +34 91 670 77 71

loxeal.iberia@loxeal.com

www.loxeal.com