

Descripción

Plexus[®] MA310 es un adhesivo de metacrilato de dos componentes diseñado para la adherencia estructural de materiales termoplásticos, metálicos y compuestos¹. En una proporción de 1:1, el MA310 representa un sistema adhesivo de curado medio. El MA310 ofrece una combinación de alta resistencia y rigidez, así como la capacidad de unir una amplia gama de materiales. El Plexus MA310 se suministra en cartuchos de 50 y 400 ml listos para el uso, en cubetas de 5 galones (20 litros) o en barriles de 50 galones (200 litros) para la aplicación como un gel que no escurre.

Características

▪ Tiempo de trabajo ²	15-18 minutos
▪ Tiempo de fijación ³	45-55 minutos
▪ Temperatura de trabajo ⁶	-67°F – 250°F (-55°C- 121°C)
▪ Llenado de espacios	0,012 in -0,125 in (0,30mm – 3,2 mm)
▪ Densidad de la mezcla	8,0 lb/gal (0,96 g/cc)
▪ Punto de inflamación	51°F (11°C)

Resistencia química⁴

Excelente resistencia a:

- Hidrocarburos
- Ácidos y bases (3-10pH)
- Soluciones salinas

Susceptible a:

- Solventes polares
- Ácidos fuertes y bases

Propiedades físicas (sin curar) a temperatura ambiente:

Viscosidad, cp	40,000 – 70,000
Color	Blanco hueso
Densidad, lbs/gal (g/cc)	8.30 (1.0)
Proporción de mezcla por volumen	1.0
Proporción de mezcla por peso	1.0
Recomendaciones de mezclado:	Cartucho (50 ml): Cartucho (400 ml):

Adhesivo

40,000 – 70,000
Blanco hueso
8.30 (1.0)
1.0
1.0
Cartucho (50 ml):
Cartucho (400 ml):

Activador

40,000 – 70,000
Amarillo
7.8 (0.94)
1.0
1.0
50ml 1:1 mezclador estático
Mezclador de 30 elementos de 0.34 inn (8.6 mm)
Véase el reverso y consulte con ITW Plexus

Propiedades Mecánicas (Curado) Tensile (ASTM D638) Temperatura ambiente

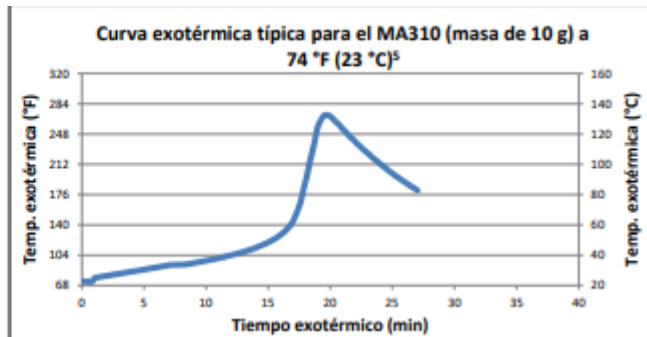
▪ Fuerza, psi (Mpa)	3.500 – 4,500 (24.1– 31.0)
▪ Módulo, psi (Mpa)	150,000 – 175,000 (1034 – 1207)
▪ Falla por deformación	5 – 15
Lap shear (ASTM D1002)	
▪ Fuerza de cohesión psi (MPa)	3000-3500 (20,7 -24,1) en espacio de 0,012 in (0,30 mm)

Recomendado por:

▪ ABS	▪ PVC	▪ Estireno
▪ Acrílicos	▪ Poliéster (incluye DCPD modificado)	▪ Uretanos (general)
▪ FRP (fibra de vidrio)	▪ Aluminio	▪ Vinil ester
▪ Gelcoats	▪ Acero, Inoxidable	▪ Plexus Primer sugerido ⁷

VOC	% (g/l)
Durante el curado (véase el reverso de la página)	<1 (<10)

Vida útil	Meses
Adhesivo (lado A)	7
Activador (lado B)	13
Lado B negro	13
Colores estándar en cartuchos	7
Negro en cartuchos	7



Seguridad y Manipulación: El adhesivo Plexus® (parte A) y el activador (parte B) son inflamables. El contenido incluye ésteres de metacrilato. Conserve los envases cerrados después del uso. Utilice guantes y gafas de seguridad para evitar el contacto con la piel y con los ojos. En caso de contacto con la piel, lávela con agua y jabón. En caso de contacto con los ojos, lávelos con agua durante 15 minutos y busque asistencia médica. Nocivo por ingestión. Manténgase fuera del alcance de los niños. Manténgase alejado de fuentes de calor, chispas y llamas abiertas. Para obtener información de salud y seguridad más completa, póngase en contacto con Imestre o ITW PP y solicite la hoja de seguridad (HDS).

Nota: En vista de las propiedades de curado rápido de este producto, se puede generar una gran cantidad de calor cuando se mezclan grandes masas de material al mismo tiempo. Además, el calor generado por el proceso exotérmico de la mezcla de grandes masas que realiza este sistema puede dar lugar a la formación de aire atrapado, vapor y gases volátiles. Para evitar esta situación, dispense únicamente el material necesario para la aplicación y para el uso en el tiempo de trabajo del producto y limite el llenado de espacios a no más de la capacidad de llenado indicada. Si tiene preguntas en cuanto a la manipulación y a las aplicaciones, póngase en contacto con Imestre Llamando 227997270

Aplicación del Adhesivo: Los adhesivos Plexus se pueden aplicar manualmente o con un dispensador de grandes volúmenes enteramente de acero inoxidable. Las aplicaciones automáticas se pueden obtener con una variedad de mezcladores con medidores de proporción 1:1, vertiendo los dos componentes en un mezclador estático. Evite el contacto con cobre o aleaciones que contengan cobre en algún fitting, bombas, etc. Las juntas y empaquetaduras deben ser teflón, de espuma de PVC recubierta de teflón, de etileno/propileno o de polietileno. Evite el uso de Viton, BUNA-N, neopreno y otros elastómeros en las juntas y empaquetaduras. Para obtener información adicional al respecto, póngase en contacto con ITW PP. Para garantizar la máxima fuerza de adherencia, las superficies se deben unir en los tiempos de trabajo especificados. Use suficiente material para garantizar que la junta se llene por completo cuando las partes se han unido y asegurado. La aplicación del adhesivo, el posicionamiento de las partes y la fijación deben realizarse antes de que el tiempo de trabajo se haya vencido. Tras el tiempo de trabajo establecido, las partes deben dejarse reposar durante el tiempo de fijación indicado. La limpieza resulta más fácil antes de que el adhesivo se seque. Para obtener los mejores resultados posibles, se pueden usar limpiadores que contengan Citrus terpene o N-metil pirrolidona (NMP), desengrasantes y agua con jabón. Si el adhesivo ya se ha curado, el método más efectivo de limpieza consistirá en raspar delicadamente y limpiar con un agente limpiador.

Efecto de la temperatura La aplicación de adhesivos a temperaturas de entre 65 °F (18 °C) y 85 °F (30 °C) asegura un curado adecuado. Las temperaturas de menos de 65 °F (18 °C) o de más de 85 °F (30 °C) desaceleran o aumentan los tiempos de curado en gran medida. La temperatura afecta la viscosidad de las partes A y B de este adhesivo. Para garantizar una dispensación consistente en el mezclador, las temperaturas del adhesivo y del activador deben mantenerse razonablemente constantes a lo largo del año. El comportamiento del adhesivo, una vez que se ha curado, varía frente a temperaturas altas o bajas. Solicite a ITW PP los valores específicos.

Notas

1. ITW PP recomienda vivamente probar todos los sustratos con el adhesivo seleccionado en las condiciones de servicio descritas para determinar su idoneidad.
2. Tiempo de trabajo: El tiempo que transcurre entre el momento en que las partes A y B del sistema de adhesivo se combinan y se mezclan por completo y el momento en que el adhesivo pierde su eficacia. Los tiempos indicados se probaron a 74 °F (23 °C).
3. Tiempo de fijación: Varía con el espacio de unión y la temperatura ambiente. Los valores indicados se probaron a 74 °F (23 °C).
4. La resistencia a la exposición química varía en gran medida de acuerdo con distintos parámetros, entre los cuales la temperatura, la concentración, el espesor de la línea de adherencia y la duración de la exposición. Las pautas sobre la resistencia química indicadas se refieren a exposiciones prolongadas a condiciones ambientales.
5. En una línea de adherencia típica, las temperaturas exotérmicas serán más bajas que las temperaturas indicadas.

Almacenamiento y Vida Útil La vida útil se basa en un almacenamiento continuo a temperaturas de entre 54 °F (12 °C) y 74 °F (23 °C). Una exposición prolongada a una temperatura de más de 74 °F (23 °C) reduce la vida útil de estos materiales. Una exposición prolongada a una temperatura de más de 98 °F (37 °C) reduce rápidamente la reactividad del producto y debe evitarse. Estos productos nunca se deben congelar.

Uso del Producto: Muchos factores por fuera del control de ITW PP, y que solo el usuario conoce y puede controlar, pueden afectar el uso y el desempeño de un producto ITW PP en una determinada aplicación. Teniendo en cuenta la variedad de factores que pueden afectar el uso y el desempeño de los productos ITW PP, será responsabilidad exclusiva del usuario final evaluar el producto ITW PP y determinar si es adecuado para el propósito específico y para el diseño, la producción y la aplicación final requeridos.

EXCLUSIÓN DE GARANTÍAS: EN LO QUE A LOS MATERIALES Y RESULTADOS DE LAS PRUEBAS INDICADOS EN EL PRESENTE DOCUMENTO RESPECTA, NINGUNA GARANTÍA PUEDE EXTENDERSE MÁS ALLÁ DE LO ESTRICTAMENTE ESPECIFICADO EN EL MISMO. ITW PP/ IMESTRE NO OTORGA OTRAS GARANTÍAS, TÁCITAS O EXPÍCITAS, INCLUYENDO, ENTRE OTRAS, GARANTÍAS TÁCITAS DE COMERCIABILIDAD O APTITUD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR. TENIENDO EN CUENTA QUE LOS PRODUCTOS DESCRITOS EN EL PRESENTE DOCUMENTO SUPONEN DISTINTAS VARIABLES EN LOS MÉTODOS DE APLICACIÓN, DISEÑO, MANIPULACIÓN Y/O USO, AL ACEPTAR Y USAR ESTOS MATERIALES, EL USUARIO ASUME TODA LA RESPONSABILIDAD POR EL RESULTADO FINAL. ITW PP DECLINA TODA RESPONSABILIDAD POR PÉRDIDAS O DAÑOS, BIEN SEA DIRECTOS, INDIRECTOS, ESPECIALES, INCIDENTALES O CONSECUENTES, INDEPENDIEMENTE DE LA ARGU

Notas

6. Todos los adhesivos se ablandan con la temperatura y deben evaluarse a las condiciones esperadas. Solicite a ITW PP los valores correspondientes a la temperatura específica.

7. Las aplicaciones en exteriores requieren el uso de revestimientos o imprimantes que inhiban la oxidación de los metales.

8. Los valores de prueba obtenidos varían según el método de prueba, el procedimiento, la velocidad, etc. NOTA: La información técnica, las recomendaciones y demás indicaciones contenidas en el presente documento se basan en pruebas o en experiencias que ITW PP considera confiables; sin embargo, no se garantiza la exactitud o la exhaustividad de dicha información. La información proporcionada no pretende sustituir las pruebas a cargo del cliente.

