



Henkel Capital S.A. de C.V.
Boulevard Magnocentro No. 8 Piso 2
Centro Urbano Interlomas , 52760
Huixquilucan, Estado de México
Asesoría Técnica: 3300 3669
Ventas: 3300 3600
www.henkel.com

Fecha de elaboración: 13/10/2008

Usos

Resistol 5029-F es un adhesivo especial para la industria de la madera, sugerido para el pegado de grandes superficies como: cubiertas de muebles, gabinetes, en donde se requiere pegar laminado plástico, hule metal, tela sobre metal, madera y similares.

Características

Adhesivo de contacto **base solvente libre de tolueno** de secado rápido, tiempo abierto largo, buena adhesividad, es reactivable, de alta resistencia a la temperatura, aspersable, de color rojo, lo que permite controlar la uniformidad en su aplicación.

Contiene menor cantidad de solventes foto-reactivos, lo que reduce la formación de ozono en el medio ambiente así como el efecto tóxico del adhesivo.

Especificaciones

Apariencia	Líquido color rojo
Sólidos totales	17-20 %
Viscosidad Brookfield RVF @25 °C, Vástago No. 1 ; 10 rpm	50 - 250 cps
Tiempo de Secado en vidrio, 25°C	5 - 10 minutos
Tiempo Abierto en papel couché	25 - 45 minutos

Aplicación

- Para obtener un buen anclaje, las superficies a unir deben estar libres de polvo, grasa, aceite, óxidos o cualquier materia extraña que pueda interferir en la acción del adhesivo.
- Aplique a ambas superficies a unir una película uniforme de adhesivo, deje secar de **5 a 7 minutos** y presione inmediatamente pasando la laminación por rodillos horizontales o utilizando una plancha metálica (este tiempo estará en

función del medio ambiente y de la cantidad aplicada).

- Debe de estar pegajoso, pero no debe de haber desprendimiento de película al ser tocado con suavidad.
- El rango de tiempo abierto del producto depende del espesor de la película y de la temperatura del medio ambiente en el área de trabajo.
- Este es un producto de alta productividad, por lo que se sugiere su aplicación vía aspersión, tal como el equipo de presión marca DeVilbiss con pistola modelo JGA con cabeza montada No. 704 FX.
- La presión de atomización debe ser de 2.5 a 3.5 kg/cm² (35 a 55 psi aproximadamente).
- El espesor de película húmeda será de aproximadamente 0.010 pulg. La unión se deberá realizar aplicando presión de 30 a 60 psi (2.1 a 4.1 kg/cm²).
- Haga la unión aplicando una presión de 30 a 60 psi (2.1 a 4.1 kg/cm²) sobre los substratos.
- Tómese en consideración que a menor presión deberá darse mayor tiempo de prensado.
- Cuando en la película de adhesivo ya no se presente pegajosidad, puede reactivarse por medio de calor (15-20 segundos a 70 - 80 °C.) e inmediatamente se procede a efectuar la unión.
- Cuando no se utilice manténgase bien tapado para evitar la evaporación del solvente.

Precauciones

Inflamable, aplíquese en lugares ventilados y lejos del fuego.

Contiene sustancias tóxicas cuya inhalación prolongada o reiterada origina graves daños a la salud.

Almacenaje

Manténgase en su envase bien tapado, bajo techo en lugar fresco y seco. Este producto conserva sus propiedades durante un periodo de 6 meses.

Presentación

Lata de 18 lts y tambor de 204 lts.

Las recomendaciones, sugerencias e ideas contenidas en el presente están basadas en nuestro conocimiento y experiencia obtenidas en nuestros laboratorios y llevan la única intención de colaborar con nuestros clientes. Debido a los diferentes materiales utilizados y a las variaciones de las condiciones de trabajo más allá de nuestro control le recomendamos que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción aquí mencionados para sus propios fines y adoptar las precauciones que sean recomendables para proteger a toda persona o propiedad de los riesgos que pueda entrañar la manipulación y utilización del mismo. No asumimos responsabilidad sobre los resultados obtenidos por otros cuyos métodos no tenemos control, ni por los daños o perjuicios por el uso del producto incluyendo la pérdida de ganancias. Para cualquier duda técnica o aclaración por favor consulte nuestro departamento de ingeniería de aplicaciones 3300 3669