



Scotch-Weld™ DP8005

Adhesivo estructural para plásticos

Hoja de datos técnicos

Mayo 2023

Anula: Mayo 2001

Traducida del original inglés de agosto 2022

Descripción del producto

El Scotch-Weld™ DP8005 es un adhesivo estructural acrílico bicomponente (relación 10:1 en volumen) que puede unir muchos plásticos de baja energía superficial, incluidas muchas formulaciones de polipropileno y polietileno, sin preparación especial de la superficie.

Este adhesivo puede sustituir tornillos, remaches, soldadura de plásticos y otros procesos de preparación de superficies que emplean productos químicos agresivos o imprimaciones.

Características principales

- Puede unir polietileno y polipropileno sin necesidad de tratamientos especiales.
- Cura con rapidez a temperatura ambiente.
- Relación de mezcla 10:1 en volumen.
- No adecuado para adherir sobre PTFE, superficies siliconadas, desmoldeantes o poliimida.

Propiedades típicas del producto no curado

	Base	Acelerador
Naturaleza	Acrilato de metilo	Amina
Color	Beis	Blanco
Densidad	1,0 g/cm ³	1,07 g/cm ³
Relación de mezcla - En volumen - En peso	10 9,16	1 1
Viscosidad	40.000 mPa·s	45.000 mPa·s
Vida de mezcla	2,5 a 3 min	

Prestaciones

Resistencia a cizalladura

Solapamiento de 25 mm x 12,5 mm. Velocidad de tracción 2,5 mm/min. Aluminio 2024T3 de 1,6 mm de espesor con tratamiento sulfonítrico-férrico. Adhesivo curado 3 días a 23 °C. PP y PVC de 5 mm de espesor, no lijados, limpiados con alcohol isopropílico. Adhesivo curado 24 h a 23 °C.

Sustrato	Temperatura de ensayo	Resultado (MPa)
Polipropileno	23 ± 2 °C	9,1
PVC		11,2
Aluminio		20,8

Instrucciones de uso

1. Para obtener la máxima resistencia estructural, se deberán eliminar por completo el polvo, la grasa, el óxido, restos de pintura, agentes desmoldeantes y cualquier otro contaminante. La cantidad de preparación de superficies depende de la fuerza de unión requerida y la resistencia al envejecimiento deseada por el usuario. Para información sobre las preparaciones superficiales más habituales, consulte la sección correspondiente.

2. Mezclado (cartuchos Duo-Pak)

Almacene los cartuchos con el tapón hacia arriba para permitir que las burbujas de aire asciendan hacia la boca de salida. Para utilizarlos, inserte el cartucho en el aplicador EPX, retire el tapón y extruya una pequeña cantidad de adhesivo para verificar que los dos componentes fluyen correctamente. A continuación, acople una boquilla mezcladora EPX al cartucho y comience a dispensar el producto.

Para mezclar a mano, extruya la cantidad deseada de adhesivo y mezcle durante unos 15 segundos hasta obtener un color uniforme.

3. Aplique el adhesivo y junte las piezas antes de que transcurra la vida de mezcla del adhesivo. Cuanto mayor sea la temperatura ambiente y mayor cantidad de producto se mezcle, más corto será este tiempo.

4. Deje que el adhesivo cure a una temperatura de al menos 15 °C hasta que alcance su dureza definitiva.

5. Mantenga el conjunto pegado inmóvil mientras cura el adhesivo. Si es necesario, sujete las piezas de alguna manera o coloque un peso. El espesor óptimo de adhesivo es de entre 100 y 500 µm. La resistencia a cizalladura se favorece con los espesores más bajos, mientras que la resistencia al pelado se favorece con los más altos.

6. Los restos de adhesivo no curado se pueden limpiar con disolventes como acetona o metiletilcetona*.

Nota: Cuando utilice disolventes, extinga todas las fuentes de ignición, incluidas las luces piloto, y siga las precauciones e instrucciones de uso del fabricante.

Preparación de superficies

A continuación se proponen métodos de preparación de superficies para los sustratos más habituales.

Aluminio y acero:

1. Limpiar las superficies con un disolvente como acetona o alcohol isopropílico*.
2. Granallar o lijar las superficies utilizando un abrasivo de grano fino.
3. Limpiar de nuevo con disolvente para eliminar el polvo generado*.

Plásticos y cauchos:

1. Limpiar con alcohol isopropílico*.
2. Lijar con abrasivo de grano fino.
3. Limpiar de nuevo con alcohol isopropílico*.

Vidrio:

1. Limpiar con alcohol isopropílico o metiletilcetona*.
2. Aplicar una capa fina de una imprimación de silano y dejar que se seque por completo antes de realizar la unión.

**Nota: Cuando se utilicen disolventes, apáguese todas las fuentes de ignición, incluidas las luces piloto, y síganse las instrucciones de uso y seguridad estipuladas por el fabricante.*

Almacenamiento

Almacenar en refrigeración a un máximo de +4°C.
Utilizar preferentemente antes de la fecha marcada en el envase

Nota: La vida útil puede verse reducida si el envase no está bien cerrado o si el producto se tiene en un entorno con temperatura o humedad elevadas.

Instrucciones de higiene y seguridad

Consulte la ficha de seguridad del producto.

3M is a trademark of the 3M Company

Los datos técnicos y la información aquí contenida están basados en ensayos considerados fiables, si bien no se garantiza su exactitud o alcance en cualquier situación práctica. Antes de utilizar el producto, el usuario debe determinar si éste es o no adecuado para el uso al que se destina, asumiendo todo el riesgo y la responsabilidad que puedan derivarse de su empleo. La única obligación del vendedor consiste en reponer al comprador la cantidad de producto que se demuestre defectuosa.

**División de Cintas y Adhesivos**

3M España S.L.
Juan Ignacio Luca de Tena 19-25
28027 Madrid

3M España S.L., sucursal en Portugal
Rua do Mar da China 3, piso 3A
1990-138 Lisboa