

ReacTITE 6025

ReacTITE 6025 es un adhesivo termofusible, higr endurecedor con reactivo de poliuretano y de muy rápido secado que está diseñado para aplicaciones de madera a madera. ReacTITE 6025 elimina la necesidad de utilizar clavos, grapas, tornillos y otros medios de sujeción mecánicos, además de los pasos posteriores de enmasillado y lijado. Este producto es ideal para los bloques esquineros, los raíles de base y las juntas de inglete, y para adherir molduras decorativas (dentillón, cuerdas, enrejado y rosetas decorativas). ReacTITE 6025 muestra estabilidad térmica y es resistente a los solventes y acabados. El producto está formulado con un indicador de luz ultravioleta para permitir una visibilidad más sencilla en presencia de luces negras.

PROPIEDADES FÍSICAS

Descripción Química: Adhesivo de poliuretano

Apariencia: Sólido color blanco

Viscosidad típica (cps): 5500 - 13500 (S28/10/120°C)

Peso sólidos (%): 100 %

Gravedad específica: 1.16 **Peso libras por galón:** 9.68

Tiempo establecido: 30 - 60 segundos

CARACTERÍSTICAS CLAVE DEL PRODUCTO

- Excelente para unir madera
- 100 % sólidos - 0 COV
- Secado rápido

GUÍAS DE APLICACIÓN

Las instrucciones de preparación del cartucho: Con el fin de prevenir producto babeo y daño a su arma, el cartucho a 250 ° F por un mínimo de 30 minutos en la pistola dispensadora o precalentador unidad de precalentamiento. Después de 30 minutos, coloque el adaptador y boquilla en el extremo roscado del cartucho. No aplique presión de aire en el cartucho durante el proceso de precalentamiento ya que puede causar el tubo ser presionados e iniciar producto babeo. Ajuste presión de aire de la pistola a 80 psi y comience a despachar de adhesivo. Inicialmente puede aparecer algunos Baba producto menor pero debe bajar después de unos segundos.

Contenido de humedad: El contenido de humedad recomendado para el material de pegado es de seis a ocho por ciento. Un mayor contenido de humedad acelerará la velocidad de curado y podría disminuir el tiempo de trabajo del producto.

Preparación de la madera: La preparación de la madera a unir es extremadamente importante. Las uniones cortadas con sierra deben estar libres de marcas de sierra. También deben estar rectas y a escuadra. Las molduras y maderas unidas deben estar libres de marcas de cuchillo. Se deben evitar las uniones brillantes o quemadas, ya que impedirán la penetración del adhesivo. Las maderas a unir deben ser de espesor uniforme. Las variaciones de espesor no deben exceder de $\pm 0,005$ pulgadas/0,12 mm. Se deben lijar hasta el espesor requerido usando abrasivos mayores que 50 grit. En lo posible, las uniones se deben preparar y pegar el mismo día.

Aplicación: Un cordón con diámetro externo (Outer Diameter, OD) de 1/8 de pulgada (3,17 mm) permite 130 pies lineales (39,62 m) por cartucho o 170 pies lineales (51,81 m) por libra (453 g) de adhesivo.

Tiempo de armado: El tiempo de armado está influenciado por muchos factores, algunos de los cuales incluyen la aplicación del adhesivo, el contenido de humedad del material, la porosidad del material, las condiciones medioambientales y la elección del material adhesivo. El tiempo de armado en los reactivos termofusibles es mucho más corto que otros productos químicos y varía desde algunos segundos hasta varios minutos.

Tiempo de prensado: Los tiempos de prensado dependen del adhesivo utilizado, el tipo de material de pegado, el contenido de humedad del material y las condiciones medioambientales. Los tiempos de prensado pueden variar desde uno a cinco minutos.

Procesado/condicionamiento posprocesado: Después de un tiempo de sujeción mínimo, los sustratos tienen suficiente resistencia de manipulación para ser cortados y lijados. El adhesivo se cura aproximadamente en un 90 % en un lapso de 24 horas y se cura completamente entre cinco a siete días.

Temperaturas de operación: La temperatura de operación recomendada para los reactivos termofusibles es de 230-270°F (110 - 132°C). Con los cambios de temperatura las propiedades del trabajo del adhesivo también cambian de forma drástica. El adhesivo más frío tendrá una viscosidad mayor y se curará de manera más rápida, lo que reduce el tiempo de trabajo. Las temperaturas más altas prolongan el tiempo de trabajo, pero también aumentan la velocidad de curado y disminuyen la viscosidad.

Limpieza: Para remover fácilmente el adhesivo del equipo, aguarde hasta que el adhesivo se haya enfriado y se vuelva de color blanco. En la primera hora puede despegarse con facilidad del equipo. Las pistolas y las mangueras de extrusión deben purgarse con PURClean, un compuesto de limpieza para reactivos termofusibles. PURClean se debe purgar hasta que el adhesivo extrusionado tenga color oscuro.

ALMACENAMIENTO Y MANEJO

Vida útil: Funciona mejor si se utiliza en un lapso de doce meses desde la fecha de fabricación.

Para consultas adicionales, el equipo de servicio técnico de Franklin está disponible en el número 1.800.877.4583. Servicio técnico **24/7** está disponible en <http://www.franklinadhesivesandpolymers.com>.

AVISO IMPORTANTE AL CONSUMIDOR:

Las recomendaciones y datos contenidos en esta Ficha de Datos del Producto para el uso de este producto se basan en información que Franklin estima es confiable. Se ofrecen de buena fe sin garantía, debido a que las condiciones y métodos para el uso de este producto por el Consumidor están más allá del control de Franklin. El Consumidor debe determinar la aplicabilidad del producto para un uso particular antes de adoptarlo en una escala comercial. Con el uso de este producto, se puede producir decoloración y agrietamiento de materiales de chapa de madera. Estos efectos varían en apariencia, color, y pueden también variar dependiendo de la especie de chapa de madera en la que se aplica. Esta decoloración y agrietamiento pueden aparecer durante o después del proceso de fabricación que utiliza el producto. Las condiciones ambientales en algunas plantas de fabricación y las ubicaciones de uso final, pueden contribuir a la decoloración y el agrietamiento. Debido a que esta decoloración y agrietamiento son atribuibles a condiciones más allá del control de Franklin, Franklin no puede asumir ninguna responsabilidad u obligación por cualquier problema de decoloración y/o agrietamiento que pudiera ocurrir.

Todas las órdenes de productos Franklin estarán sujetas a las Condiciones y Términos de Venta Estándar de Franklin International Inc., las que pueden ser revisadas en http://www.franklini.com/Terms_and_Conditions.aspx ("Términos Estándar"). Términos adicionales o diferentes propuestos por el cliente son rechazados expresamente y no serán parte del acuerdo entre el cliente y Franklin International Inc. con respecto a cualquier orden. Si no puede acceder a nuestros Términos y Condiciones contacte a Franklin inmediatamente y le proporcionaremos una copia a pedido. Cualquier venta de productos por Franklin al Cliente está expresamente condicionada al consentimiento del cliente a los Términos y Condiciones, y cualquier aceptación de cualquier función por Franklin International Inc., o recepción de productos del mismo, constituirá la aceptación del Cliente de los Términos y Condiciones de Venta Estándar.

© Copyright 2022. Todos los derechos reservados. Franklin International. Revisado 04/28/2022.