

## TECHNOMELT PUR 9340

Conocido como Terorehm 9720  
Diciembre 2016

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

TECHNOMELT PUR 9340 posee las siguientes características:

<b>Tecnología</b>	Poliuretano
Tipo de producto	Adhesivo termoplástico
<b>Aplicación</b>	Laminado y montaje

TECHNOMELT PUR 9340 es un adhesivo termofusible de curado por humedad y de alto rendimiento con base de poliuretano. El producto sin curar tiene un aspecto similar a la cera y presenta las siguientes características:

- Muy buenas propiedades de aplicación (se puede pulverizar y recubrir mediante rodillos).
- Temperaturas de aplicación y fusión relativamente bajas (en comparación con los adhesivos termofusibles convencionales).
- Buenas propiedades humectantes de la masa fundida en múltiples sustratos.
- Alta resistencia inicial tras la solidificación.
- Se puede reactivar repetidamente, dentro del tiempo de reactivación.

TECHNOMELT PUR 9340 se cura con la **humedad** ambiental, formando un material duroplástico que presenta las siguientes características:

- Punto de ablandamiento elevado, superior a 100°C.
- Excelente flexibilidad a bajas temperaturas.
- Buena resistencia química (p. ej., a mezclas de petróleo, numerosos plastificantes, disolventes, agentes tensoactivos acuosos, pulverización de sal).
- Adhesión a múltiples plásticos polares (p. ej., ABS, ABS/PC, PC, PVC, SMC, etc.) y, tras el tratamiento previo, también a plásticos no polares (p. ej., PE, PP, etc.); madera, láminas (PVC suave, TPO) y textiles.

### Áreas de aplicación:

Las propiedades favorables de aplicación y estado final de TECHNOMELT PUR 9340 abren un amplio abanico de áreas de aplicación para el laminado y el montaje en las siguientes áreas:

- Industria automovilística y de subcontratistas
- Industria del mueble y la madera
- Aparatos domésticos
- Industria textil y de laminado
- Industria eléctrica

### DATOS TÉCNICOS

#### Sin curar:

Color	Marfil claro
Olor	Débil
Densidad, g/cm <sup>3</sup>	~1,8
Contenido en sólidos, %	100
Viscosidad (130 °C), Pa. s	7 a 13
Equipo	Viscosímetro de rotación Brookfield
Sistema de medición	Thermosel SP 27
Velocidad, rpm	5
Punto de ablandamiento, °C	48 a 56 °C
DIN 52011	
Tiempo de reactivación (**)	~4 h (a 23°C/ 50% h.r.)
Temperatura de aplicación (***)	de 100 a 140°C (máx. 160°C durante un corto periodo de tiempo)
Consumo, g/m <sup>2</sup>	20 a 100 (depending on material combination and application system)

#### Tras el curado:

Dureza shore A (Din 53505)	~85
Resistencia al cizallamiento (según DIN EN 1465):	
Substratos	Madera de haya
Espesor de la capa	0,2 mm
Solapamiento	10 mm
Velocidad del cabezal probado a 20°C	100 mm/min
probado a 90°C	~9 MPa
probado a 100°C	~7 MPa
Resistencia a la tracción DIN 53504	~3 MPa
Elongación DIN 53504	~25 MPa
	~770 %
Rango de temperatura de servicio	en -40 a 120°C
Exposición corta (hasta 1 h)	130°C

(\*) Cuando se enfría, TECHNOMELT PUR 9340 presenta una superficie no pegajosa. Es posible acumular piezas aplicadas sin ningún problema.

\*\* El tiempo de reactivación es el periodo dentro del cual el adhesivo aplicado y enfriado puede volver a calentarse y de ese modo reactivarse. El tiempo de reactivación depende en grado decisivo de las condiciones ambientales: humedad, temperatura ambiente y humedad de los sustratos recubiertos. Si se aumenta la temperatura y/o la humedad relativa hasta superar los 23°C y el 50% h. r., el tiempo de

reactivación disminuirá considerablemente. Por ejemplo, a 30°C/ 75% solo será de aproximadamente dos horas.

\*\*\* La temperatura de aplicación depende también, entre otras cosas, del sustrato que se va a unir. Dado que muchos plásticos comunes contienen agentes auxiliares internos (aditivos aceleradores, desencofrantes, agentes de fijación, etc.), con frecuencia solo pueden pegarse de manera segura a temperaturas muy altas (>150°C). Recomendamos encarecidamente realizar pruebas antes de realizar la unión!

## INSTRUCCIONES DE USO

### Declaración preliminar:

Antes de usar el producto es necesario leer la hoja de datos de seguridad del material para obtener información sobre las medidas de precaución y las recomendaciones de seguridad. Asimismo, para los productos químicos exentos de etiquetado obligatorio deben observarse siempre las precauciones de seguridad relevantes. Consultar también las instrucciones de seguridad locales y contactar con Henkel para obtener soporte analítico.

### Tratamiento previo:

Las superficies de unión deben estar limpias, secas y libres de aceite y grasa.

La temperatura del sustrato no debe ser inferior a 20°C en ningún momento durante la aplicación.

Unas temperaturas más bajas provocarán una solidificación prematura del adhesivo y esto provocará una reducción del tiempo abierto; incluso es posible que el adhesivo se descascarille.

Si es necesario, los sustratos se pueden precalentar; sin embargo, a temperaturas superiores a 45°C se deberán tener en cuenta unos tiempos abiertos más largos y con ello unos tiempos de ciclo mayores.

### Aplicación:

TECHNOMELT PUR 9340 se puede aplicar desde pistolas de cartuchos calentables, desde un equipo habitual de fusión de depósito y desde tambores o cubos hobbock, empleando un equipo calentable.

El material se puede aplicar mediante boquilla, rodillo o sistemas de espuma y de pulverización.

### Comentarios sobre la aplicación:

#### Método / contenedor

Pistola de cartuchos / cartucho de aluminio de 310 ml:

- Ajustando la temperatura de aplicación (de 100 a 130 °C); en periodos cortos de aplicación (aprox. 2 h) la temperatura puede aumentar hasta 150°C.
- El cartucho se debe precalentar durante aprox. 90 min en una caja calefactora o una pistola de cartuchos calentable (se debe fundir todo el contenido); introducirlo en la pistola.
- El adhesivo se aplica en forma de cordón o película, o mediante pulverización en el sustrato que se va a unir (\*).

Equipo de fusión en tambor/ cubo hobbock de 20 l:

Ajuste las temperaturas de la siguiente manera:

- Plato seguidor: 90°C
- Bomba: 100°C
- Manguera: 110°C
- Pistola: de 110 a 150°C (durante un fallo de funcionamiento 100°C)
- Cabezal de pulverización: 130 a 150°C (estas temperaturas son válidas solo para la operación continua)
- Aire de atomización: de 130 a 160°C

Equipo de fusión en depósito/ lata de 2,5 kg:

**Nota:** Una capa de nitrógeno o aire seco deberá proteger el adhesivo termoplástico en estos "sistemas abiertos". La temperatura del depósito, y con ella también las deformaciones térmicas, se debe mantener lo más baja posible, ya que la cantidad total de adhesivo se mantiene en estado líquido en los equipos fusores del depósito. Temperatura del depósito: 100°C máximo, para las temperaturas de la manguera y los componentes de aplicación, consultar los datos anteriores. Un periodo de reposo prolongado en el depósito con una humedad relativa elevada puede provocar una leve formación de espuma y de membrana en el adhesivo termoplástico. Solución: descargar los adhesivos termoplásticos y llenar el depósito con material nuevo.

Recubrimiento con rodillo/ varios:

Las instrucciones indicadas anteriormente son válidas también para el depósito del equipo de recubrimiento con rodillo.

El tiempo de permanencia medio del material en el depósito no debe superar las 2 horas a una temperatura máxima de 130°C, puesto que el adhesivo termoplástico en el recubrimiento de rodillo está expuesto a la humedad por el depósito y por los rodillos.

El depósito se debe llenar solo ligeramente por encima de la sonda de temperatura.

Temperatura del depósito: de 100 a 130°C.

Para las operaciones en una línea, el depósito se llena mediante un equipo fusor previo.

Durante las interrupciones, la temperatura debe descender hasta aprox. los 100°C, lavando los rodillos con aire seco o nitrógeno.

Modo de aplicación:

TECHNOMELT PUR 9340 se aplica con todos los sistemas habituales como puntos, cordones o bidimensionales (recubrimiento con rodillo, pulverización) y con FoamMelt®.

(\* ) a la hora de recubrir sustratos que difieran en gran medida en cuanto a conductividad térmica, siempre se debe recubrir el sustrato con el coeficiente más bajo (efecto aislante)

® FoamMelt es una marca registrada de Nordson GmbH

### Limpeza:

Mientras TECHNOMELT PUR 9340 no este curado, el equipo de aplicación se puede limpiar con Purmelt Cleaner 02. (Véase la hoja de datos técnicos aparte). El adhesivo curado solo puede retirarse mecánicamente.



**Curación:**

TECHNOMELT PUR 9340 se cura exclusivamente con la humedad y adquiere su resistencia final tras un periodo de entre 4 a 7 días, pero presenta una elevada resistencia al manejo tras el proceso físico de solidificación.

El curado es una reacción química que depende de los siguientes parámetros:

- la humedad en el entorno de aplicación y almacenamiento (asegurar que la humedad pueda penetrar; el adhesivo reaccionará con suma lentitud si las piezas están envueltas en láminas de plástico).
- la humedad de los sustratos
- permeabilidad de los sustratos que se van a unir
- el peso de aplicación/la capa de la película adhesiva

En caso necesario, le ayudaremos a determinar los datos específicos de su proceso.

**Almacenamiento:**

Sensible a las heladas	no
Temperatura de almacenamiento recomendada, °C	10 a 25
Vida útil, meses (si el producto permanece sin abrir en su embalaje original)	12 meses en cartuchos 9 meses en cubo hobbock

**Clasificación:**

Consultar las **hojas de datos de seguridad de materiales** correspondientes para conocer detalles sobre:

**Información de peligros**  
**Reglamentos de transportes**  
**Normas de seguridad**

**INFORMACIÓN ADICIONAL****Exoneración de responsabilidad****Nota:**

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. El producto puede tener una gran variedad de aplicaciones y diferentes condiciones de trabajo y aplicación de acuerdo al medio en que se encuentre, las cuales se encuentran fuera de nuestro control. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto.

Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

**En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS y Henkel France SA tengan en cuenta también lo siguiente:**

En el caso de que a pesar de ello Henkel fuera considerada responsable en virtud de cualquier fundamento jurídico, la responsabilidad de Henkel en ningún caso superará el importe de la entrega correspondiente.

**En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Colombiana, S.A.S., será de aplicación el siguiente descargo de responsabilidad:**

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto. Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

**En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., o Henkel Canada Corporation, será de aplicación el siguiente descargo de responsabilidad:**

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene control alguno. 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 de los productos. A la vista de lo anterior, Henkel Corporation declina específicamente todas las garantías explícitas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos de Henkel Corporation. Henkel Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, incluyendo la pérdida de ganancias. La exposición aquí ofrecida sobre procesos o composiciones, no debe interpretarse como una afirmación de que estos estén libres de patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de Henkel Corporation, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se recomienda a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes estadounidenses o de otras nacionalidades, o por solicitudes.

**Uso de la Marca Registrada**

A no ser que se indique lo contrario, todas las marcas registradas de este documento son marcas de Henkel Corporation en EE.UU. y en cualquier otro lugar. © indica una marca registrada en la Oficina de Patentes y Marcas de EE.UU.

Referencia 0.0