

### Descrizione

**Plexus® H4110** è un adesivo elastico ibrido bicomponente semistrutturale, che forma connessioni elastiche con una varietà di substrati. È stato progettato per l'incollaggio di compositi (FRP, resina epossidica, ecc.), termoplastiche, metalli, legno, calcestruzzo e cemento. Combinato in rapporto 1:1, H4110 ha un tempo di lavoro da 8 a 12 minuti. Il prodotto ha bassa esotermia ed è a basso odore. Plexus H4110 viene fornito in cartucce da 400 ml pronte per l'uso o fusti da 150 litri da applicare come gel che non cola.

### Proprietà tipiche\*

Rapporto di miscelazione in base al peso	1,0:1,52
Rapporto di miscelazione per volume	1:1
Densità della parte adesiva A, g/ml	1,02
Densità della parte indurente B, g/ml	1,55
Densità mista, g/ml	1,29
Densità della parte adesiva A (92#, 20 rpm, 25 °C), cps	60.000
Densità della parte adesiva B (92#, 20 rpm, 25 °C), cps	60.000
Tempo di lavoro (25 °C), min	8 - 12
Tempo di manipolazione, (50 psi) / da 0,35 a 1 MPa (20 °C), min	65-75
Tempo di polimerizzazione per raggiungere 500 psi / 3,5 MPa (20 °C), ore	24
Tempo per raggiungere la temp. esotermica max (10 gm, 75F/24C), min	6,5
Picco tipico della temp. esotermica (10 gm, 75F/24C), F/C	140 / 60
Sforzo di taglio su Al 6061, PSI / MPa (0,012 in./0,3 mm)	725 / 5 (CF)
Resistenza alla trazione, PSI / MPa	950 / 6,5
Allungamento alla rottura, %	150
Durezza, shore D/A	40 / 86
Durata di conservazione in magazzino, mesi	
- Tamburo sfuso	18
- Cartuccia e secchio	9

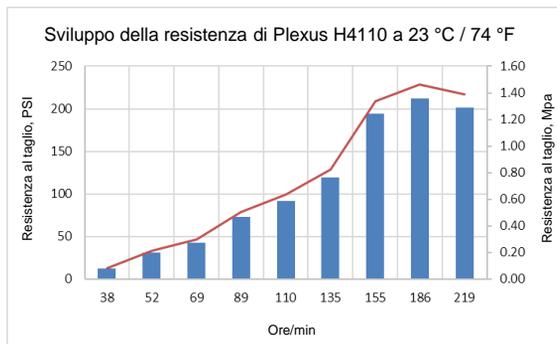
### Caratteristiche e vantaggi

**Velocità di polimerizzazione** – la bassa polimerizzazione esotermica lo rende meno influenzato dalle tolleranze dello spazio della linea di incollaggio

**Resistenza ambientale** – eccellente resistenza agli agenti atmosferici contro l'umidità e la nebbia salina

**Non cola** – rimane in posizione quando applicato su superfici verticali o capovolte

**Basso stampaggio** - la bassa polimerizzazione esotermica consente un minore impatto della temperatura sui substrati incollati insieme alle proprietà di basso restringimento



\*I dati rappresentano intervalli ottenuti in buona fede e non devono essere utilizzati per scopi di specificazione. CF – rottura coesiva

### Consigliato per:

- Legno
- Metalli verniciati
- FRP
- Ceramica
- Acciaio, carbonio\*
- PVC
- Poliesteri (incluso DCPD modificato)
- Alluminio\*
- Acciaio, inossidabile\*
- Stirenici
- Uretani (generale)
- Esteri di vinile
- SMC

\* **Plexus Primer** Consigliato per la resistenza ambientale a lungo termine<sup>7</sup>

### Applicazione

**Preparazione della superficie** – le superfici devono essere prive di grasso, sporco e altri contaminanti. Per plastica e metalli pulire la superficie con uno straccio asciutto o inumidito con solvente. I compositi possono richiedere una leggera abrasione per rimuovere i residui dello stampo e poi l'utilizzo di un panno per rimuovere la polvere. Altre superfici vanno pulite con un panno privo di lanugine prima dell'applicazione dell'adesivo.

**Miscelazione** – per il prodotto sfuso mescolare con il curativo consigliato in rapporto 1:1, per volume. Le cartucce erogheranno automaticamente il rapporto corretto per ciascun componente. Utilizzare l'erogatore pneumatico consigliato Sulzer Mixpac e l'ugello miscelatore Sulzer MFQX 10-24T.

**Continua a pagina 2**

# H4110

## Applicazione (continua):

**Applicazione** – applicare l'adesivo servendosi di cartucce portatili o strumenti automatici di dosaggio / miscelazione / erogazione.

Cartucce portatili (si consiglia la pistola applicatrice pneumatica Sulzer Mixpac):

- Caricare la cartuccia nell'erogatore e rimuovere i tappi d'estremità.
- Attaccare la punta di miscelazione e far uscire l'adesivo di una lunghezza del miscelatore.
- Applicare l'adesivo al substrato e accoppiare le parti entro il tempo di lavoro dell'adesivo. Fissare in posizione finché l'adesivo non raggiunge la resistenza di manipolazione.

Strumenti di dosaggio/miscelazione/erogazione Contattare il proprio rappresentante ITW per assistenza.

**Polimerizzazione** – questo adesivo bicomponente in genere polimerizza fino a una resistenza >80% in 24 ore o meno a 24 °C (75 °F) e a seconda dell'indurente utilizzato, raggiungendo la piena resistenza in 7 giorni.

**Pulizia** – pulire le attrezzature e gli strumenti prima della polimerizzazione adesiva con solventi organici quali acetone o MEK. Non utilizzare alcol. Una volta che l'adesivo è indurito ..

## Durata di conservazione in magazzino e stoccaggio consigliato

Questo prodotto è sensibile all'umidità. La durata di conservazione di ciascun componente è quella dichiarata se conservato in un ambiente pulito e asciutto a 18-30 °C (65-85 °F) nel contenitore originale non aperto. Dopo l'apertura proteggere l'adesivo dall'eccessiva esposizione all'umidità installando cartucce di essiccante e/o utilizzando azoto secco come copertura inerte.

## Informazioni per l'uso precauzionale

ITW raccomanda di seguire procedure sicure per la manipolazione dei suoi prodotti. Prima di utilizzare questo o qualsiasi prodotto ITW consultare la scheda di sicurezza dei materiali (SDS) e l'etichetta per un uso sicuro, nonché le istruzioni di manipolazione. Queste si possono reperire all'indirizzo [www.itwpp.com](http://www.itwpp.com).

Solo per uso industriale/commerciale. Deve essere applicato solo da personale addestrato. Non utilizzare in applicazioni domestiche o di pulizia. Non ad uso dei consumatori.

## ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ

I Dati qui indicati sono valori tipici e resi disponibili in buona fede. Data la varietà di fattori che possono influenzare l'utilizzo e le prestazioni di un prodotto ITW PP, l'utilizzatore finale è il solo responsabile della valutazione di qualsiasi prodotto ITW PP e della determinazione della sua idoneità per uno scopo particolare e idoneo per la progettazione, la produzione e l'applicazione finale da parte dell'utilizzatore.

**ESCLUSIONE DI GARANZIE:** PER QUANTO RIGUARDA I MATERIALI E I RISULTATI DEI TEST DESCRITTI NEL PRESENTE DOCUMENTO NON VI SONO GARANZIE CHE VANNO AL DI LÀ DI QUANTO QUI DESCRITTO. ITW PP NON RILASCIATA ALTRE GARANZIE, ESPRESSE O IMPLICITE INCLUSE, A TITOLO ESEMPLIFICATIVO, GARANZIE IMPLICITE DI COMMERCIALITÀ O IDONEITÀ PER SCOPI PARTICOLARI. POICHÉ L'UTILIZZO DI QUANTO QUI DESCRITTO COMPORTA MOLTE VARIABILI NEI METODI DI APPLICAZIONE, PROGETTAZIONE, MANIPOLAZIONE E/O USO, ACCETTANDO E UTILIZZANDO QUESTI MATERIALI L'UTILIZZATORE SI ASSUME TUTTA LA RESPONSABILITÀ PER IL RISULTATO FINALE. ITW PP NON SARÀ ALTRIMENTI RESPONSABILE PER PERDITE DOVUTE A DANNI, DIRETTI, INDIRETTI, SPECIALI, INCIDENTALI O CONSEGUENZIALI, INDIPENDENTEMENTE DALLA TESI LEGALE SOSTENUTA, INCLUSE NEGLIGENZA, GARANZIA O RESPONSABILITÀ OGGETTIVA.

ITWPP fornisce una preziosa assistenza con i propri adesivi. Il nostro team lavora in collaborazione con i nostri clienti per aumentare il valore dei loro prodotti e delle loro innovazioni. Il nostro impegno è di fornire soluzioni ai nostri clienti in tutto il mondo

### ITW Performance Polymers (ITW PP)

30 Endicott Street  
Danvers, MA 01923 USA  
TEL: 855-489-7262  
FAX: 978-774-0516  
e-mail: [plexusinfo@itwpp.com](mailto:plexusinfo@itwpp.com)

### ITW Performance Polymers (ITW PP)

Bay 150  
Shannon Industrial Estate  
Shannon, County Clare, Irlanda  
TEL: +353 61 771 500  
e-mail: [plexusinfo@itwpp.com](mailto:plexusinfo@itwpp.com)