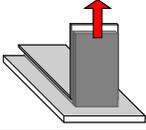
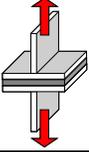
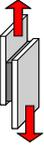
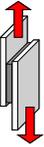


Desempeño típico en laboratorio:

Propiedades	Prueba	Resultado
	Adhesión 90 grado acero inoxidable 72 horas T.A. ME 02	5,5 Kgf/ 25,4 mm
	Tensión normal aluminio 72 horas T.A. ME 01	45,0 Kgf/6.45 cm ²
	Cizallamiento dinámico acero inoxidable 72 horas T.A. ME 03	26,0 Kgf / 6.45 cm ²
	Cizallamiento estático acero inoxidable 3,22 cm ² en 10000 minutos ME 04	T.A. 70 °C 100 °C 1000 gramas
	Resistencia a disolventes y detergentes	Ninguna alteración
	Resistencia a temperatura	De - 40 hasta 120 °C
	Resistencia UV e intemperies	Alta

Nota: Los valores presentados arriba fueron obtenidos en pruebas de laboratorio de la empresa, utilizando-se de metodologías internas y no se la pueden tener como parámetro para liberación de lote, pues son resultados típicos..

Realizar pruebas prácticas para certificarse de la eficiencia del producto.
Los sustratos tienen que estar limpios, sin grasa, humedad, polvos y suciedad. Un producto recomendado para la limpieza es alcohol isopropílico.

Aplicar una presión uniforme de 1,5 kg por cm² para garantizar un buen contacto entre lo material a ser pegado y la cinta. La temperatura ideal para aplicación es entre 20 y 40 °C, siendo que no es recomendado aplicar las cintas cuando la temperatura está más baja que 15°C, pues el adhesivo no tendrá una buena adherencia.

El contacto entre sustrato y cinta aumenta con el tiempo en función del adhesivo necesitar de tiempo para fluirse y mojar la superficie pegada. Calentándose la superficie arriba de 40 °C es posible acelerar el proceso de adhesión.

Algunas superficies necesitaron de Primer para prepararla, especialmente PP y EPDM o de sellador para reducción de porosidad.

Estoque:

24 meses después de la fecha de fabricación cuando almacenado en embalaje original en temperatura de hasta 35°C y un 70 % de humedad relativa.

