

# CHEMITAC 10

## DESCRIÇÃO

Chemitac 10 é um adesivo termorreativo usado para aderir PU líquido a substratos rígidos e fibras têxteis.

Chemitac 10 não contém metais pesados.

## PROPRIEDADES TÍPICAS

<b>Aparência</b>	Líquido incolor a amarelado
<b>Sólidos não voláteis (1h @ 105°C)</b>	24-30%
<b>Peso específico a 25°C</b>	0,890-0,915 g/cm <sup>3</sup>
<b>Viscosidade Brookfield a 25°C</b>	200-300 cps - Spindle 2, 30 rpm
<b>Viscosidade Copo Ford N°4 a 25°C</b>	70-100 s
<b>Diluentes utilizáveis</b>	MEK / Propileno glicol metil éter
<b>Faixa de temperatura de adesão</b>	100-150°C
<b>Vida em estoque</b>	1 ano (embalagem fechada abaixo de 25°C)

## COMPOSIÇÃO QUÍMICA

Resinas e catalisadores estabilizados em solventes cetônicos.

## PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A preparação da superfície compreende duas etapas:

1. **Limpeza** – A limpeza tem como objetivo remover completamente óleos, graxa e sujeira e pode ser feita com solvente ou por meio de banho alcalino. Os solventes ou banhos devem ser mantidos livres de contaminação e substituídos quando necessário.
2. **Tratamento da superfície** – Para obter um bom resultado de adesão, a superfície deve receber tratamento mecânico ou químico antes da aplicação do adesivo.

- Tratamento químico – Fosfatização, anodização e tratamento KTL são os métodos mais utilizados para metal.
- Tratamento mecânico – Recomendamos jatear a superfície até que esta atinja a rugosidade de 15 µm (Rz). A granalha deve ser mantida livre de contaminação e substituída quando necessário. Os resíduos do jateamento devem ser removidos e o tempo decorrido entre o jateamento e a aplicação do adesivo deve ser o mínimo possível para evitar a oxidação da peça.

## APLICAÇÃO DO ADESIVO

**Agitação** – O produto deve ser agitado antes do uso para a sua homogeneização.

**Diluição** – A diluição deve ser feita com MEK ou Propileno glicol metil éter. A porcentagem de diluição depende do tipo de aplicação:

- **Imersão** – 20-50% v/v.
- **Pincel/Rolinho** – 10-20% v/v.
- **Spray** – 50-100% v/v.

**Camada de aplicação** – O filme resultante da aplicação do adesivo é incolor e deve ter entre 15 e 25 µm.

**Secagem** – O tempo médio de secagem é de 30 a 45 minutos à temperatura ambiente. Se houver necessidade de reduzir o tempo de secagem, recomendamos o uso de ar forçado a 70°C por 15 minutos no máximo. Não utilize nesta etapa temperaturas mais altas para que não ocorra a pré-cura do adesivo. Quando o filme estiver totalmente seco, a peça está pronta para a vulcanização.

Os valores referentes ao tempo de secagem e à espessura da camada são apenas uma referência. Eles podem variar conforme o processamento. Para maiores detalhes, contate-nos através do e-mail [tech.support@chemitac.com](mailto:tech.support@chemitac.com).

**Armazenamento das peças** – As peças adesivadas podem ser armazenadas por até 30 dias em ambiente seco e livre de contaminação.

## INFORMAÇÕES DE SEGURANÇA

Consulte a FISPQ do produto antes de utilizá-lo.

## ARMAZENAGEM

Mantenha a embalagem bem fechada e longe de fontes de calor. A temperatura máxima de armazenamento é de 25°C.

## **TESTE DE ADESÃO**

O teste simples de adesão pode ser realizado assim que a peça esfriar. Os testes para obtenção de dados numéricos devem ser feitos apenas 24 horas após a vulcanização da peça.

Dalton Dynamics Group Headquarters  
São Paulo, SP - Brasil  
chemitac.com