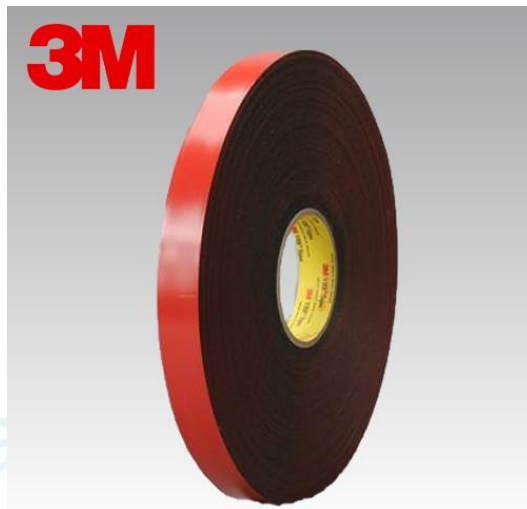


### ESPUMA VHB REFERENCIA RP32 DE 3M (INDUSTRIAL)



Espuma Acrílica (un solo compuesto a diferencia de la tradicional que es ensanduchada) 0.8 mm de espesor de alta adherencia, hace un pegado en limpio, Liner rojo, desarrollo americano, de celda cerrada lo que permite que soporte adecuadamente la intemperie. Tiene Capacidad de elongación hasta un 300%, es técnicamente visco elástico (densa).

Algunos de sus usos son: Unión de refuerzos a paneles, Montaje de material de decoración, colocación de letras o letreros, montaje de piezas gráficas, montajes de electrodomésticos... todos se basan en la cinta de alta resistencia Resiste los rayos UV y las inclemencias del tiempo, por lo que es una gran solución para aplicaciones exteriores. Se adhiere a una amplia variedad de superficies: Vidrio, metal, diversos materiales plásticos, superficies pintadas, etc.

**PESO SOPORTADO:** pulgada cuadrada x libra (5 cm x libra) En casos de peso no tan alto puede llegar a remplazar tornillos.

**TEMPERATURA DE USO:** desde -8 hasta 80 grados.

NO SE DEBE USAR EN FACHADAS FLOTANTES EN VIDRIO O CUALQUIER OTRO MATERIAL PORQUE ESE USO TIENE OTRA APLICACIÓN Y PRODUCTO ESPECIFICO.

Estas espumas tienen las siguientes recomendaciones más puntuales:

La mayoría de los sustratos se deben de preparar mejor mediante limpieza con una mezcla 50:50 de alcohol isopropílico (IPA) Y agua \* antes de aplicar las Cintas 3M™ VHB™.

Las excepciones a este procedimiento general que pueden requerir una preparación superficial adicional incluyen:

- Aceites pesados: puede ser necesario un desgrasante o un limpiador a base de disolvente para Grasa de una superficie y debe ser seguido por la limpieza con IPA / agua.

- Abrasión: La abrasión de una superficie, seguida por la limpieza con IPA (alcohol isopropílico) / agua, puede eliminar la suciedad pesada O oxidación y puede aumentar el área superficial para mejorar la adhesión.
- Superficies porosas: La mayoría de materiales porosos y fibrosos como madera, tableros de partículas, hormigón Etc. necesitan ser sellados para proporcionar una superficie unificada. (primer 80 o cualquier otro tipo de sellante de superficies)
- Materiales únicos: puede ser necesaria una preparación especial de la superficie para vidrio y vidrio, Materiales, metales y plásticos o cauchos que contengan cobre y cobre que contengan Componentes que migran (por ejemplo, plastificantes). Usando primer 94.

### **ADHESION**

(la buena adhesión dependerá de la cantidad de espuma usada y la presión que se le aplique. Después de la aplicación, la resistencia de adhesión aumentará a medida que el adhesivo fluya Sobre la superficie. A temperatura ambiente, Aproximadamente el 50% de La fuerza se alcanzará después de 20 minutos, 90% después de 24 horas y 100% después de 72 horas. En algunos casos, Se puede aumentar y Se puede lograr la máxima resistencia de unión Más rápidamente por la exposición del bono A temperaturas elevadas (por ejemplo, 150°F [66°C] durante 1 hora), EN ALGUNOS CASOS se recomienda usar un primer como base para darle mayor resistencia a la espuma.

#### **Para su aplicación es importante tener esta recomendación en cuenta:**

- Identificar la superficie
- Limpiar la superficie con alcohol isopropilico o industrial (Dependiendo la superficie si es necesario sellar primero aplicar primer 80 (sella la superficie porosa como la madera y adiciona adhesividad) o usar otro sellante en caso que sea madera.

Aplicar Primer 94 (preparador de superficies y activador de adhesivo)

- Después de aplicado el primer darle 5 minutos de evaporación y aplicar la cinta en el perímetro

Los materiales porosos son de baja energía superficial en estos tenemos (plásticos, cartón. Mdf)  
Para el caso del Mdf si se hace sellado con primer 80 no es necesario usar primer 94.

Los materiales de alta energía superficial siempre deben aplicársele primer 94, para preparar la superficie dentro de estos tenemos (metal, vidrio, acrílico)

El primer 94 también lo puedo usar como fijante cuando quiero pegar un vinilo que deseo tenga mayor adherencia y que no se dese remover rápido

No se recomienda usar en los procesos de pegado de cintas VHB ( thinner, varsol, gasolina o cualquier otro solvente porque ataca el adhesivo)

**Se recomienda hacer pruebas previas a cualquier aplicación.**

¡Pégate a nosotros!

ADH