

# CHEMITAC 141

## DESCRIPCIÓN

Chemitac 141 es un adhesivo termoreactivo utilizado con el primer Chemitac 11 para la unión de NR, SBR, BR, CR, NBR, HNBR, IIR, CIIR, BIIR, CSM y EPDM a sustratos rígidos durante la vulcanización. Tiene una excelente resistencia a la precura y puede también usarse como adhesivo monocapa para la unión de fibras textiles.

Chemitac 141 es un producto libre de plomo.

## PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS

<b>Apariencia</b>	Líquido Negro
<b>Cantidad de sólidos (1h @ 105°C)</b>	22-26%
<b>Densidad</b>	0.970-1.010 g/cm <sup>3</sup>
<b>Viscosidad Brookfield @ 25°C</b>	200-600 cps - Spindle 2, 30 rpm
<b>Viscosidad Copa Ford nº4 @ 25°C</b>	60-140 s
<b>Disolventes compatibles</b>	Xileno / Tolueno
<b>Rango de Temperatura de Adhesión</b>	130-200°C
<b>Fecha de caducidad</b>	1 año (recipiente cerrado por debajo de 25°C)

## COMPOSICIÓN QUÍMICA

Polímeros y cargas estabilizadas en disolventes aromáticos.

## CÓMO PREPARAR LA SUPERFICIE

La preparación de la superficie tiene dos pasos:

1. **Limpieza**– Deben utilizarse métodos de desengrase con disolventes o de limpieza alcalina para eliminar aceites, grasas y suciedad. Las soluciones de limpieza deben mantenerse libres de contaminación y sustituirse cuando sea necesario.
2. **Tratamiento de la superficie** – Para conseguir buenos resultados de adhesión, la superficie debe ser tratada mecánica o químicamente antes de la aplicación del adhesivo.
  - Tratamiento Químico – Los métodos más utilizados son el fosfatado, el anodizado y los revestimientos KTL.
  - Tratamientos Mecánicos – Se recomienda granallar la superficie hasta alcanzar una rugosidad (Rz) superior a 15 micras. Para los metales férreos, como el acero y el hierro, debe utilizarse granalla de acero; para otros metales no férreos, se recomienda el uso de óxido de aluminio. Se debe tener cuidado de mantener las granallas limpias. Los residuos del granallado deben eliminarse antes de la aplicación del adhesivo. El tiempo de espera entre el granallado y la aplicación del adhesivo debe ser el mínimo para evitar la oxidación.

## CÓMO APLICAR EL ADHESIVO

**Agitación** – Se recomienda agitar el adhesivo Chemitac 141 antes de la aplicación para garantizar que no haya sedimentación.

**Dilución** – Se recomienda que la dilución sea siempre hecha con Xileno o Tolueno. La dilución del producto depende del tipo de aplicación.

- **Inmersión** – 20-50% v/v.
- **Rodillo/Pincel** – 20-50% v/v.
- **Spray** – 50-100% v/v.

**Aplicación y Espesor de Capa** – El espesor de la capa de imprimación debe ser entre 5-10 micras y el espesor de capa del adhesivo entre 15-25 micras.

**Secado**– El tiempo de secado suele ser de 30 a 45 minutos a temperatura ambiente. Si es necesario reducir el tiempo de secado, se recomienda utilizar corriente de aire caliente a 70°C durante 15 minutos como máximo. Compruebe la pureza del aire de secado para evitar la contaminación. La película adhesiva debe estar completamente seca antes de la vulcanización y/o aplicación del adhesivo.

Los valores de espesor de capa y del tiempo de secado deben utilizarse como referencia. Pueden variar en función de las condiciones del proceso. Para más detalles y orientación, póngase en contacto con nosotros en [tech.support@chemitac.com](mailto:tech.support@chemitac.com).

**Almacenamiento de piezas adhesivadas**– Piezas adhesivadas pueden guardarse durante 30 días antes de la vulcanización en unas condiciones limpias y sin humedad.

## INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

Antes de usar el producto, por favor consulte la Ficha de Datos de Seguridad para conocer las instrucciones de uso y manipulación seguras.

## ALMACENAMIENTO

Mantenga el recipiente herméticamente cerrado y alejado de fuentes de calor. Temperatura máxima de almacenamiento 25°C.

## INFORMACIONES ADICIONALES

Para más información sobre este y otros productos, por favor contacte con nosotros a través de: [tech.support@chemitac.com](mailto:tech.support@chemitac.com)

Dalton Dynamics Group Headquarters  
São Paulo, SP - Brazil  
[chemitac.com](http://chemitac.com)