

Soudabond 641

Revisión: 16/07/2019

Página 1 De 2

Especificaciones

Base	Poliuretano
Consistencia	Pasta
Sistema de curado	Curado con humedad
Formación de piel* (a 23°C y 50% de humedad relativa)	Ca. 20 min
Velocidad de curado* (a 23°C y 50% de humedad relativa)	2 mm/24u → 3 mm/24u
Dureza**	Ca. 65 Shore D
Densidad**	1,43 g/ml
Fuerza de cizallamiento**	Después de unas 24 horas. 2.8 N/mm ² , Resistencia final de unos 11 N/mm ² (en Al99)
Resistencia a la temperatura**	-30 °C → 100 °C
Temperatura de aplicación	5 °C → 35 °C

*Estos valores pueden variar en función de factores medioambientales como, por ejemplo, la temperatura, la humedad y el tipo de sustratos. ** La información se refiere al producto completamente curado.

Descripción del producto

Soudabond 641 es un adhesivo para la construcción monocomponente con base en poliuretano desarrollado para el encolado de codos de conexión en perfiles de ventana de aluminio a través de la preinyección (inyectar para montaje).

Propiedades

- Adhesión buena en aluminio
- Acumulación rápida de fuerza
- Fuerza final muy alta
- No contiene agua ni solventes.
- Cura por humedad.
- Acción penetrante de espumación para rellenar las cavidades de los elementos pegados
- Listo para usar

Aplicaciones

- El encolado de los codos de conexión en perfiles de ventana en aluminio extruido a través de la preinyección (inyectar para montaje).
- Encolar elementos metálicos diversos.

Embalaje

Color: negro, beige

Embalaje: 310 ml cartucho

Período de validez

12 meses en envase sin abrir almacenado en un lugar fresco y seco a temperaturas de entre +5 °C y +25 °C.

Sustratos

Sustratos: metales, aluminio, madera, piedra, PVC, No apto para vidrio, PE, PP, PA, EPDM y teflón.

Naturaleza: rígida, limpio, seco y sin polvo ni grasa.

Preparación de la superficie: No requiere tratamiento previo

Recomendamos realizar una prueba de adherencia preliminar en todas las superficies.

Método de aplicación

Método de aplicación: Con ayuda de una pistola de cola, manual o automática colocar suficiente Soudabond 641 en el perfil de ventana cortado y desplace la pieza de ángulo (dentro del tiempo de formación de niebla de pintura) en el perfil de la ventana. Es necesario un humedecimiento adicional para acelerar el fraguado. Para ello, no moje demasiado los dientes, así se puede colocar mejor el Soudal AluSeal en el diente para inyectar Soudabond 641. Otra posibilidad está en la pieza de ángulo sumergiendo en agua poco antes del montaje, de manera que no entre agua en los

Observación: Esta ficha técnica sustituye a todas las versiones anteriores. Las directivas que incluye este documento son fruto de nuestros experimentos y nuestra experiencia, y se han publicado de buena fe. Debido a la diversidad de materiales y sustratos y al gran número de aplicaciones posibles que están fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos. Puesto que el diseño, la calidad del sustrato y las condiciones de procesamiento están fuera de nuestro control, no se aceptará ninguna responsabilidad en relación con esta publicación. En todos los casos, se recomienda llevar a cabo experimentos preliminares. Soudal se reserva el derecho a modificar los productos sin previo aviso.

Soudabond 641

Revisión: 16/07/2019

Página 2 De 2

dientes del AluSeal. El prensado de los materiales, durante el endurecimiento, es exigido para lograr la mayor resistencia final posible. El uso de Soudabond 641 se limita al método de preinyección (colocación para montaje. Para el encolado mediante post-inyección se usa Soudabond 642 Duo, un sistema de 2 componentes con autoendurecimiento.

Limpieza: El Soudabond 641 no curado se puede eliminar de los sustratos y las herramientas con un limpiador de espuma y una pistola de Soudal. El Soudabond 641 curado solo se puede eliminar por medios mecánicos.

Reparación: Con el mismo material

Recomendaciones de salud y seguridad

Siga los procedimientos habituales de higiene laboral. Consulte la etiqueta para obtener más información.

Cláusulas medioambientales

Reglamento LEED:

Soudabond 641 cumple los requisitos de LEED. Materiales de baja emisión: adhesivos y selladores. SCAQMD, regla 1168. Conforme con USGBC LEED 2009 Credit 4.1: materiales de baja emisión: adhesivos y selladores, en lo relativo al contenido de COV.

Responsabilidad

El contenido de esta ficha técnica es el resultado de pruebas, observaciones y experiencia. Es inherentemente general y no constituye ningún tipo de responsabilidad. Es responsabilidad del usuario determinar, con sus propias pruebas, si el producto es adecuado para la aplicación.

Observación: Esta ficha técnica sustituye a todas las versiones anteriores. Las directivas que incluye este documento son fruto de nuestros experimentos y nuestra experiencia, y se han publicado de buena fe. Debido a la diversidad de materiales y sustratos y al gran número de aplicaciones posibles que están fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos. Puesto que el diseño, la calidad del sustrato y las condiciones de procesamiento están fuera de nuestro control, no se aceptará ninguna responsabilidad en relación con esta publicación. En todos los casos, se recomienda llevar a cabo experimentos preliminares. Soudal se reserva el derecho a modificar los productos sin previo aviso.