

<b>ADHESIVOS</b>	<b>Efectividad : 03/01/01</b>
Ficha Técnica nº 1	Página 1 de 6

## ***ADHESIVO BIOCOMPONENTE PARA PEGADO DE PANELES B/A 3M 08115***

### **I - PRESENTACIÓN Y REFERENCIA**

**Presentación:** Cartucho bicomponente. 200 ml

**Referencia:** 08115

**Dispensadores:** Pistola aplicadora MIX-PAC

### **II - DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES**

El adhesivo para paneles 08115 es un adhesivo epoxi bicomponente que ofrece una adhesión de alto rendimiento.

El 08115 está diseñado para pegar acero, aluminio, fibra de vidrio, ... El adhesivo de paneles puede ser usado en la sustitución de paneles traseros, paños de puerta y techos. NO DEBE USARSE para unir elementos estructurales del vehículo tales como pilares, frontal, ...

### **III – CARACTERÍSTICAS**

- Sistema fácil de usar: Cartucho bicomponente con un sistema de mezclado automático.
- Tiempo de trabajo amplio.
- Base Epoxi: Adhesivo de alta resistencia y gran estabilidad.
- Se puede acelerar el curado con aplicación de calor.
- Con partículas de cristal: Permite controlar el cordón de adhesivo.
- Pigmento inhibidor de corrosión: Incrementa la protección anticorrosiva.
- Excelente adhesión en varios sustratos (acero, aluminio, fibra de vidrio, ...).
- No requiere imprimación.
- Excelente estabilidad y vida del producto (2 años).

FT 08115

<b>Adhesivos</b>	Efectividad : 1/04/99
Ficha Técnica nº 1	Página 2 de 6

#### IV - PROPIEDADES FÍSICAS

	<b>BASE</b>	<b>ACELERADOR</b>
<i>Composición Química</i>	Epoxy	Amina
<i>Color</i>	Negro	Amarillento
<i>Densidad (libras/galón)</i>	8.0	10.0
<i>Contenido en sólidos</i>	100%	100%
<i>Consistencia</i>	Líquido viscoso	Líquido viscoso
<i>Ratio de mezcla en peso</i>	172 partes	100 partes
<i>Ratio de mezcla en volumen</i>	200 partes	100 partes

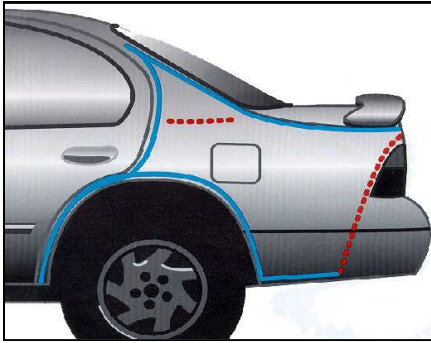
#### V - INSTRUCCIONES DE USO

##### PASOS A SEGUIR...

1. Limpiar toda la pintura y óxidos de las superficies a pegar usando un disco abrasivo de granos P36, P50 o Clean Strip hasta chapa viva.
2. Estirar toda la chapa que haya quedado deformada por el impacto y fijar la pieza a sustituir para comprobar que su forma se adapta correctamente a la carrocería.
3. Limpiar todas las superficies de la unión con el Limpiador de Adhesivos 08984.
4. Situar el cartucho de adhesivo 08115 en la pistola aplicadora.
5. Quitar el tapón y lámina selladora del cartucho.
6. Aplicar una pequeña cantidad de adhesivo sobre un cartón simplemente para comprobar que los dos componentes salen perfectamente mezclados.
7. Cortar la boquilla hasta darle el tamaño de salida deseado.
8. Colocar la boquilla mezcladora al cartucho.
9. Aplicar el adhesivo en todas las superficies de metal desnudo que van a ser pegadas.
10. Extender el adhesivo con espátulas de plástico para crear una primera capa base de adhesivo.
11. Aplicar un segundo cordón de adhesivo de aproximadamente 6 mm por el borde interior del panel a colocar.

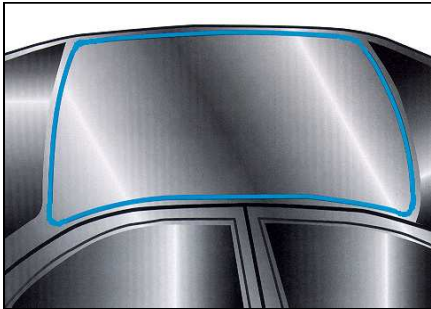
Adhesivos	Efectividad : 1/04/99
Ficha Técnica nº 1	Página 3 de 6

### *Paneles traseros*



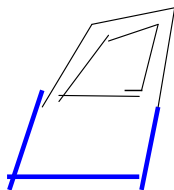
- Zona de adhesivo
- - - Zona de soldadura

### *Techos*



- Zona de adhesivo

### *Paños de puerta*



### 3M - Productos para la Reparación del Automóvil

<b>Adhesivos</b>	Efectividad : 1/04/99
Ficha Técnica nº 1	Página 4 de 6

Todas las áreas a soldar deben estar tratadas con el Spray Zinc 3M 05913 para proporcionar protección anticorrosiva. No aplicar adhesivo en estas áreas.

12. Fijar el panel con mordazas para afianzarlo en su posición correcta.
13. Limpiar cualquier resto de adhesivo que sobresalga del cordón original.
14. Soldar las zonas recomendadas (en color rojo).

**Precaución:** El adhesivo es inflamable. Realizar la soldadura a un mínimo de 5 cm del cordón de adhesivo.

15. Aplicar 3M Cera de Cavidades (08911 o 08901) dentro de las zonas unidas.
16. Las mordazas deben mantenerse durante 4 horas. El tiempo de curado se acelera aplicando calor con lámparas o pistolas de aire caliente. (No sobrepasar los 120 °C más de 45 minutos de tiempo al aplicar calor).

Esperar 24 horas desde la sustitución del panel para devolver el vehículo a la carretera.

#### SUSTITUCION DE UN PANEL PEGADO

Cuando se deba proceder a reemplazar un panel que está ya pegado con el Adhesivo 8115, el proceso para proceder a su sustitución es el siguiente:

1. Cortar la mayoría del panel, dejando intacto el borde que va adhesivado.
2. Levantar uno de los bordes y sujetarlo con unas pinzas o mordazas.
3. Tirar con las dos manos, tratando de llevar al adhesivo a un esfuerzo de pelaje.

Si resultase difícil esta operación puede usarse una pistola de aire caliente para calentar la unión. Alcanzada una Temperatura de unos 200°C el adhesivo perderá resistencia y será más fácil de eliminar.



<b>Adhesivos</b>	Efectividad : 1/04/99
Ficha Técnica nº 1	Página 5 de 6

## VI - RATIO DE CRECIMIENTO DE RESISTENCIA

RATIO DE CRECIMIENTO DE RESISTENCIA (Mpa) A 23°C  
(acero de 0,7 mm de espesor)

	30 min	1 h	1h 30 min	2 h	4 h	5 h	6 h	8 h	24 h
<b>Mpa</b>	0	0	0	0	0.6	2.6	4.5	6.7	14.7

RATIO DE CRECIMIENTO DE RESISTENCIA (Mpa) A VARIAS TEMPERATURAS  
(acero de 1,4 mm de espesor)

<b>Temperatura (°C)</b>	10°C	23 °C	38 °C	66 °C	93 °C
<b>Tiempo de curado</b>					
10 min				1.8	21.1
20 min			0.1	10.8	25.6
40 min			0.2	22.9	26.1
1 hora			1.2	24.6	
2 horas			9.5	26.4	
4 horas		0.5	19.6		
5 horas		3.9			
6 horas		6.0			
8 horas	0.2	12.1			
16 horas	4.1	20.1			
1 día	9.7	22.6			
7 días	19.1	27.1			

Como se puede comprobar en la tabla anterior la velocidad de crecimiento de resistencia del adhesivo es función de la temperatura ambiente y se acelera cuando ésta es mayor.

--

<b>Adhesivos</b>	Efectividad : 1/04/99
Ficha Técnica nº 1	Página 6 de 6

## VII – INFLUENCIA DEL GROSOR DEL CORDON Y DEL ACERO

Resistencia en Mpa.

<b>Grosor Cordón</b>	<b>Del (mm)</b>	<b>0.3</b>	<b>0.5</b>	<b>0.8</b>	<b>1.0</b>	<b>1.2</b>	<b>2.7</b>	<b>3.1</b>
<b>Resistencia</b>	<b>0.9 mm</b>	18.5	18.2	18.3	17.9	16.8	9.2	
<b>MPa</b>	<b>1.4 mm</b>	27.1	26.6	25.5	24.2	22.5		12

## VIII - VIDA DEL PRODUCTO

El tiempo de almacenamiento del producto en su embalaje original es de 24 meses a una temperatura ambiente de entre 15°C y 30°C.

## IX - INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la Hoja de Datos de Seguridad o contactar con el Departamento de Toxicología de 3M España.

**Miguel Angel Campos**

Ingeniero de Asistencia Técnica

Productos para la Reparación del Automóvil