



810™ ADHESIVO REACTIVO DE 2 PARTES

Weld-On® 810™ es un adhesivo reactivo blanco, de baja emisión de COV, espeso, almidonado, de dos componentes y alta resistencia. Tiene un tiempo de curado rápido, soporta presiones muy altas y es muy resistente a los impactos.

Especialmente formulado para unir tuberías y accesorios de PVC y CPVC de gran diámetro. También une ABS, estireno, acrílico, FRP (poliéster reforzado con fibra de vidrio), hormigón, arcilla y otros materiales a sí mismos o a materiales diferentes. Es ideal para reparar grietas o válvulas y accesorios de tubería con fugas.

- Excelente propiedad de relleno de huecos
- Ideal para la fabricación de accesorios y la unión de monturas a tuberías.
- Proporciona una excelente adherencia en aplicaciones de pelado, tracción o escarpado.
- En el caso de las uniones sometidas a exposición química, se debe realizar una evaluación previa de la concentración química específica, la temperatura y la presión implicadas y la compatibilidad con WELD-ON 810.
- No se recomienda su uso en neopreno, Delrin, PTFE, silicona, polipropileno, polietileno y otras poliolefinas o juntas con ajuste de interferencia.

PRODUCT SPECIFICATIONS

Uso de adhesivos	Para unir tuberías y accesorios de PVC y CPVC de gran diámetro. También bonos ABS, Estireno, Acrílico, FRP (poliéster reforzado con fibra de vidrio), hormigón, arcilla y otros materiales a sí mismos o a diferentes materiales.
Color	Blanco
Resina	Acrílico
Cobertura aproximada	14 pies cuadrados por pinta 115 pies cuadrados por galón *Basado en evaluación de laboratorio @ 20 mil de espesor. Estos datos son solo de referencia. La cobertura real puede variar
Especificaciones de rendimiento	Regla 1168/316A del SCAQMD
Viscosidad de Brookfield	Mínimo 30,000 cps @ 73° ± 3.6°F
Gravedad específica	1.03 ± 0.04
Emissiones de COV	< 50 g/L
Vida útil	1 Año
Cumple con LEED	El crédito se puede obtener por LEED® (Liderazgo en Energía y Diseño Ambiental), Crédito IEQ 4.1

INSTRUCCIONES DE USO

PREPARACIÓN DE SUSTRATOS

Las superficies de unión deben estar limpias y secas. Si las superficies son duras y brillantes, se recomienda desgastar (lijar) e imprimir con un disolvente desengrasante. Se pueden usar solventes clorados, metiletilcetona, acetona y/o alcohol isopropílico para frotar para eliminar la grasa y/o la suciedad.

INSTALACIÓN

1. Reúna los materiales para el trabajo: kit WELD-ON 810, varillas mezcladoras limpias, aplicadores (espátula o cepillo rígido), papel de lija, paño de limpieza limpio, disolvente de limpieza y guantes.
2. Prepare las juntas lijando para desbastar las superficies de contacto. Limpie las superficies con un trapo seco o un limpiador solvente. No ablande las superficies con un limpiador solvente.
3. El kit WELD-ON 810 tiene una relación de mezcla de 100:13 y ambos componentes están empaquetados y medidos previamente a esta proporción. Agregue el catalizador B (recipiente pequeño) a la resina A (recipiente grande). Mezclar bien y aplicar en cada superficie de contacto. La vida útil y el tiempo de trabajo es de aproximadamente 30 minutos a 70°F (21° C).
4. Ensamble las piezas y deje que el exprimido permanezca como relleno.
5. Deje que las superficies unidas se curen sin tocarlas. El tiempo de fraguado recomendado es de 1 hora. El tiempo de curado recomendado es de 2 horas para alcanzar el 80% de fuerza de unión (la capa de resina se cura hasta convertirse en un gel duro), 24 horas para alcanzar una fuerza casi máxima. La capa curada es un plástico duro, resistente a los productos químicos y al agua.

Nota: El clima más cálido acortará la vida útil y el tiempo de curado. El clima más frío aumentará el tiempo para ambos. La aplicación de calor puede acelerar el tiempo de curado. Al unirse al CPVC para temperaturas de servicio superiores a 150 ° F (65 ° C), comuníquese con WELD-ON para obtener más información.

REPARAR

Siempre es preferible reemplazar una unión fallida con material nuevo y tener mayor cuidado en el proceso de unión. Esta reparación es solo para fugas e ideal para áreas donde no se puede cortar la junta. No utilice este método si la tubería se ha separado del accesorio.

1. Reúna los materiales para el trabajo: kit WELD-ON 810, varillas mezcladoras limpias, aplicadores (espátula o cepillo rígido), tapete de tela de fibra de vidrio cortado al tamaño deseado para envolver la tubería con fugas, papel de lija o esmeril, paño limpio y guantes.
2. Cierre la presión del agua. Seque el área de unión y deslicela bien con papel de lija y limpie con un paño.
3. Prepare el adhesivo WELD-ON 810. Agregue el catalizador B (recipiente pequeño) a la resina A (recipiente grande) y mezcle bien.
4. Aplique una capa generosa de mezcla adhesiva a la fuga y al área circundante.
5. Aplique la mezcla adhesiva a la superficie de contacto de la tela de fibra de vidrio. Envuelva la tubería con un paño alrededor de la fuga. Un poco de adhesivo debe pasar a través de la tela. Nota: Se recomienda un paño de fibra de vidrio para mayor resistencia estructural a la tubería con fugas. También se puede lograr un buen resultado de unión sin usar el paño.
6. Aplique una capa adicional de adhesivo WELD-ON 810 a la superficie superior.
7. Deje curar durante un mínimo de 4 horas a 70° F (21° C). Es deseable un curado nocturno o de 24 horas antes de volver a presurizar los sistemas.



ADVERTENCIA: Cáncer -www.P65Warnings.ca.gov

PRECAUCIÓN ESPECIAL

Este producto está diseñado para ser utilizado por personas expertas bajo su propio riesgo. Los instaladores deben verificar por sí mismos que pueden hacer uniones satisfactorias en diferentes condiciones. Se recomienda encarecidamente que el instalador revise esta hoja de datos del producto, el video de la aplicación y las instrucciones en la etiqueta antes de la instalación.

Consulte la hoja de datos de seguridad actual para obtener información adicional sobre precauciones de seguridad, primeros auxilios, almacenamiento, manipulación, transporte y eliminación.

Temperatura de almacenamiento: 50 °F (10°C) y 80°F (27°C). Mantener alejado de fuentes de calor, luz solar y humedad.

Consulte el sitio web para conocer los términos y condiciones completos.