



Developed in Germany

PLASTO

CEMENTO DE VULCANIZACIÓN EN FRÍO
Bandas transportadoras de plástico

TRS PLASTO es el sistema de vulcanización en frío diseñado por TRS para el empalme y reparación sin necesidad de aportar calor de bandas transportadoras de plástico, ya sea PVC o Poliuretano. Es útil también para trabajar en zonas donde se necesita protección contra la corrosión, como puede ser en el pegado de láminas de PVC sobre metal en las torres de recuperación de agua.

ALCANCE

TRS PLASTO es un sistema adhesivo de dos componentes basado en una mezcla de poliuretanos termoplásticos especialmente diseñado para la unión de poliuretano, PVC, cuero, ABS etc. TRS PLASTO es ideal para el montaje de bandas transportadoras, tanto de PVC como de PUR, y para la unión de tejido a poliuretano o PVC. También es útil para realizar la unión de láminas finas de poliuretano a metal a temperatura ambiente.

PROPIEDADES FÍSICAS

Base	➔ Mezcla de poliuretanos	Estabilidad térmica - UNE EN 12964	➔ Max. 55°C en continuo
Sistema disolvente	➔ Disolventes cetónicos	Tiempo abierto UNE EN 14022 met 4 - Temp. (15-30°C)	➔ 10 - 15 minutos
Color	➔ Translúcido	Vida útil (3% Endurecedor TRS 1000 E) - UNE EN 14022 MET 3	➔ Aprox. 20 minutos a 20°C
Viscosidad Brookfield RVT (Sp4, 20 rpm, 20°C) UNE 12092	➔ 3700 ± 500 mPa·s	Resistencia a cizalla PVC/PVC (UNE EN 1465)	➔ > 2,6 N/mm ² (rotura de sustrato)
Viscosidad cinemática	➔ 4300 ± 575 cSt	Resistencia al pelado PVC/aluminio (UNE EN 28510-1)	➔ > 5 N/mm
Punto de inflamabilidad	➔ Aprox. -10°C (método: vaso cerrado)	Cobertura	➔ 300 g/m ² por capa
Resistencia al aceite	➔ Excelente	Tiempo de caducidad	➔ Mínimo 36 meses en el envase original cerrado a partir de la fecha de producción
Temperatura de aplicación	➔ +10°C hasta +40°C		
Temperatura ambiental y de materiales	➔ +5°C hasta 45°C (mínimo 5°C por encima del punto de rocío)		

INSTRUCCIONES DE MEZCLA

Añadir el endurecedor lentamente. Se recomienda utilizar TRS 1000 E (3 - 5% en peso = 20:1). Remover por lo menos durante 2 minutos hasta formar una mezcla homogénea.

ALMACENAMIENTO

La vida útil de los envases sin abrir es de 3 años a partir de la fecha de producción cuando se almacenan en las condiciones descritas en la normativa DIN 7716. Las temperaturas inferiores a 5°C pueden causar un cambio reversible en la estructura del compuesto, aumentando la viscosidad del pegamento pudiendo llegar a gelificar. No es posible usar el pegamento en estas condiciones porque el adhesivo es tan espeso que no moja correctamente las superficies para unirlos. Si el cemento llega a este punto, la solución es colocar los recipientes en una habitación a temperatura ambiente y dejar que se recuperen por sí solos, sin tratar de calentarlos o removerlos.

SEGURIDAD



PELIGRO

H225 Líquido y vapores muy inflamables. H319 Provoca irritación ocular grave. H336 Puede provocar somnolencia o vértigo.

Para obtener instrucciones de seguridad para el transporte, la manipulación o el almacenamiento del producto, leer con detenimiento la Hoja de Datos de Seguridad del material.

TAMAÑOS DE EMBALAJE

TRS PLASTO			
Código TRS	Descripción	Unidades por envase de venta	Cantidades/Palés
303110	TRS PLASTO - 700 mL	10 latas	49 cajas - 490 latas
303111	TRS PLASTO - 20 Kg	1 pail	21 pails
303112	TRS PLASTO - 200 L/170 Kg	1 bidón	2 bidones



COMERCIAL QUÍMICA MASSÓ, S.A. odštěpný závod
Předvoje 449/32, Praha 6 162 00 - Česká Republika
Tel.: +420 241 481 798
trs@cqmasso.com





Developed in Germany

PLASTO

CEMENTO DE VULCANIZACIÓN EN FRÍO
Bandas transportadoras de plástico

APLICACIÓN

ACONDICIONAMIENTO DE LOS MATERIALES:

Antes de empezar a trabajar es importante asegurarse de que todos los materiales se encuentren dentro de las condiciones correctas de aplicación en cuanto a temperatura y humedad. Siempre que sea posible es conveniente dejar los materiales que se vayan a utilizar para realizar la unión o reparación en la zona de trabajo un día antes.

Prestar especial atención a la humedad ambiente que no debe exceder el 80%. La temperatura del sustrato debe ser como mínimo 5°C superior al punto de rocío para evitar la condensación superficial del agua.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

En general, las superficies a unir deben estar limpias, secas y libres de aceite, pintura u otro tipo de contaminación. De lo contrario, se deben limpiar previamente. En este caso se recomienda el uso de TRS CLEANING SOLVENT MEK prestando especial atención al posible ataque de este sobre las superficies plásticas.

Una vez realizado el desengrasado, pulir la superficie del plástico mediante una pulidora lenta. Cuanto más rugosa sea la superficie, mejor será la adhesión. Tener cuidado de no derretir la superficie plástica. Utilizar solo amoladoras angulares de funcionamiento lento y discos de pulido muy ásperos. Eliminar el polvo que se genera en seco evitando la aplicación de cualquier tipo de disolvente una vez realizado el pulido.

APLICACIÓN:

Se recomienda aplicar dos capas del producto en cada superficie. La primera capa actúa como imprimación por lo que es importante que esté totalmente seca antes de dar la segunda. Si es posible se recomienda aplicar la primera capa el día anterior.

Aplicar el producto con la ayuda de una brocha o un rodillo. Es importante que las capas sean finas y uniformes. La realización de un movimiento circular tipo fregado cuando se aplica el producto ayuda a garantizar la ausencia de aire.

Una vez que la primera capa esté completamente seca, aplicar la segunda mediante una brocha o rodillo. Dado que se ha realizado el mismo tratamiento en ambas superficies, el proceso de secado será siempre uniforme.

Transcurrido el tiempo abierto, alrededor de 10 minutos a 25 °C, las superficies están listas para realizar el pegado (verificar que se encuentran secas con el dorso de la mano). Unir las mismas y presionar mediante un rodillo de mano aplicando la presión desde el centro hacia los lados para facilitar la eliminación del aire.

Aplicación en caliente:

TRS PLASTO puede reactivarse exponiendo el adhesivo de curado a una temperatura entre 55 y 65°C. En este caso, se recomienda trabajar con una prensa de placa caliente aplicando presión y calor al mismo tiempo. La fuerza máxima se alcanzará después de 48 h.

Nuestro asesoramiento técnico, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, se brinda de buena fe pero sin garantía, y esto también se aplica cuando se trata de derechos de propiedad de terceros. No le exime de la obligación de probar los productos suministrados por nosotros en cuanto a su idoneidad para los procesos y usos previstos.

La aplicación, el uso y el procesamiento de los productos están fuera de nuestro control y, por lo tanto, es completamente su responsabilidad. Si, a pesar de esto, se establece responsabilidad por cualquier daño, se limitará al valor de los bienes entregados por nosotros y utilizados por usted. Por supuesto, proporcionaremos productos de calidad constante dentro del alcance de nuestras Condiciones Generales de Venta y Entrega.



COMERCIAL QUÍMICA MASSÓ, S.A. odštěpný závod
Předvoje 449/32, Praha 6 162 00 - Česká Republika
Tel.: +420 241 481 798
trs@cqmasso.com

