

Informe Técnico

LOCTITE

Teroson

Bonderite

Referencia: A-065-18

Para: Sr. David Martinez, EMPRESA: Pars / Eloy Ingraín

De: Juan Manuel Martín, Servicio Técnico Henkel Ibérica.

Descripción: Unión de protecciones de goma de monos de motociclista

Fecha: 11/07/2018

1. INTRODUCCIÓN: ANTECEDENTES Y OBJETIVOS

El cliente manda muestras de monos de tela de motociclista de dos tipos de materiales distintos y nos pide encontrar la mejor solución para adherir en estas protecciones de goma dura frente a caídas.

2. DESCRIPCIÓN DEL ENSAYO / PRODUCTOS

Éstos son los materiales proporcionado por el cliente:

-Monos de protección de motociclistas realizados con dos tipos de tejidos:

-Material "Reissa"

-Cordura

-Poliéster 600

-Topes de goma para protección frente a caídas

Para los ensayos se emplearán los dos siguientes adhesivos instantáneos:

-**Loctite 401**, producto de curado muy rápido y con excelente adhesividad tanto en los dos tipos de materiales de los monos como en cauchos en general.

-**Loctite 431**, versión de mayor viscosidad y mayor tiempo de fijación de Loctite 401.

-La metodología del ensayo de pegado es como sigue:

1) Adherir la mitad de esas protecciones de goma a los monos con Loctite 401 y la otra mitad con

Loctite 431, ejerciendo una cierta presión durante unos segundos. Dejar curar los adhesivos de forma completa durante 24 horas (Los monos y protecciones de gomas estaban perfectamente limpios, por lo que no era necesario practicarles un proceso de limpieza previos).

2) Tratar de separar las uniones y ver en cada caso qué tipo de rotura se produce:

Rotura adhesiva (en una de las piezas el adhesivo se suelta con facilidad), **cohesiva** (la capa adhesiva está fuertemente unida a ambos sustratos y se ha desgajado) o **de sustrato** (la unión adhesiva es más fuerte que la resistencia intrínseca de uno de los materiales).

-Las siguientes fotos 1 a 4 muestran detalles de los monos de tela en donde deberán adherirse estas protecciones de caucho:



Fig. 1 a 4: Detalles de los monos de motorista proporcionados por el cliente.

-Del mismo modo, las siguientes fotos muestran detalles de las adhesiones practicadas en los Monos con las protecciones de goma enviadas por el cliente:



Foto 6: Adhesión practicada con Loctite 401



Foto 7: Adhesión practicada con Loctite 431

-Se observa que las uniones practicadas tanto con Loctite 401 como con Loctite 431 presentan una excelente adhesión, tanto a las telas de los monos como a las protecciones de goma

-Loctite 431 tiene un más amplio tiempo de fijación y al ser más consistente permite una aplicación Mejor en superficies irregulares o en vertical sin que descuelgue o se desparrame tanto como Loctite 401.

3. CONCLUSIONES.

-Se observa que tanto Loctite 401 como Loctite 431 son adhesivos aptos para esta aplicación ya que en todas las uniones practicadas con ambos productos la adhesión, tanto al tejido de los monos como a las protecciones de gomas ha sido excelente.

-Sin embargo, dada la naturaleza irregular y poco plana de la superficie de la tela de los monos es esencial emplear un adhesivo con un cierto grado de viscosidad y consistencia que no migre ni fluya durante la aplicación. **Por ello, nuestra mejor recomendación es Loctite 431.**

5. NOTA

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran fiables. No podemos asumir responsabilidades sobre los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no tenemos control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción aquí mencionados para sus propios fines, y adoptar las precauciones que sean recomendables para proteger a toda persona o propiedad de los riesgos que pueda entrañar la manipulación y utilización del mismo. A la vista de lo anterior, Henkel declina específicamente todas las garantías explícitas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos de Henkel. Asimismo, Henkel declina específicamente cualquier responsabilidad por daños, como consecuencia o incidentales, de cualquier tipo, incluyendo la pérdida de ganancias.

La exposición aquí ofrecida sobre procesos o composiciones, no debe interpretarse como una afirmación de que éstos estén libres de patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de Henkel, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Recomendamos a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Los productos pueden estar cubiertos por una o varias patentes o por solicitudes de patentes.

Se recomienda energicamente no modificar el proceso sin realizar previamente pruebas para evaluar su efecto sobre el rendimiento del producto empleado. Es especialmente importante evaluar el impacto de cualquier variación de la preparación superficial, de los sustratos involucrados (inclusive cambios en los proveedores de los mismos), del proceso de curado del producto o de cualquier operación posterior que se realice.

Barcelona, 11 de julio de 2018



Juan Manuel Martín,
Application Field Engineering
Technical Department
E-mail: juan.martin@henkel.com
Henkel Technologies – Engineering Adhesives
Web: www.loctite.es

Henkel Ibérica, S.A.
OFICINA TÉCNICA
Vial Norte, 1
08170 Montornés del Vallés (Barcelona)
www.henkel.es
Teléfono: 93-290.49.05
Telefax: 93-290.41.95

Henkel Ibérica, S.A.
R.M. de Barcelona, tomo 352, folio 101, hoja B-20939
Domicilio Social: Bilbao 72-84 - 08005 Barcelona CIF:A-
08046799