



Scotch-Weld™ DP-190

Adhesivo Estructural en Presentación EPX

Hoja de Datos Técnicos

Edición: Ene02
Anula: Abr01

Descripción del Producto

El Scotch-Weld DP-190 es un adhesivo estructural bicomponente de naturaleza epoxi, flexible y de curado a temperatura ambiente. Se presenta en el bicartucho 3M Duo-Pak, para ser utilizado con el aplicador 3M EPX y las boquillas 3M EPX.

El DP-190 presenta las siguientes características:

- Su gran flexibilidad le proporciona una alta resistencia al pelaje, a impactos y a vibraciones.
- Gran resistencia a la humedad, a la intemperie y a agentes químicos.
- Excelente adhesión sobre plásticos.
- Adecuado para unir metales, vidrio, materiales pétreos o cerámicos, y muchos plásticos y cauchos.
- Alta fluidez.

Características Físicas (no válidas como especificación)

	Base	Acelerador
Naturaleza	Epoxi modificada	Amina modificada
Color	Blanco	Gris
Densidad	1,33 g/cm ³	1,29 g/cm ³
Viscosidad a 27°C	112.500 mPa·s	60.000 mPa·s
Vida de mezcla	90 minutos (a 23°C)	
Tiempo de endurecimiento	8 horas (a 23°C)	
Tiempo de curado completo	7 días (a 23°C)	

Características Técnicas (no válidas como especificación)

Pelaje en T

Acero laminado en frío, de 0,8 mm de grosor, lijado con Scotch-Brite™ 7447 y limpiado con disolvente	44 N/cm
Aluminio con tratamiento sulfocrómico	21 N/cm
Aluminio de 0,8 mm, lijado con Scotch-Brite™ 7447 y limpiado con disolvente	14 N/cm

**Características Técnicas
(cont.)****Cizalladura**

Los siguientes valores se obtuvieron tras un curado de 7 días a 24°C. Los sustratos se limpiaron con disolvente, seguido de lijado y nueva limpieza con disolvente.

Acero galvanizado	11,4 MPa
Acero laminado en frío	11,7 MPa
Aluminio con tratamiento sulfocrómico	17,6 MPa
Cobre	8,6 MPa
Acero inoxidable	11,4 MPa
Latón	7,9 MPa
Metacrilato	6,6 MPa*
PVC	6,1 MPa*
Polycarbonato	10,1 MPa*
ABS	6,8 MPa*
Poliéster con fibra de vidrio	11,0 MPa*
Caucho de neopreno sobre acero	1,7 MPa*
Caucho SBR sobre acero	1,4 MPa*

(*) Rotura del sustrato

Durabilidad

A continuación se da el tanto por ciento de adhesión remanente tras exposición a 90% de humedad relativa y 32°C de temperatura durante 90 días. Todos los sustratos se sometieron previamente a limpieza con disolvente, seguida de lijado con Scotch-Brite 7447 y nueva limpieza con disolvente.

El grosor de las placas de metal fue de 1,6 mm; el de los plásticos, 3 mm. La imprimación Scotch-Weld 1945 B/A se aplicó sumergiendo en ella el sustrato.

Aluminio	100%
Aluminio imprimado con 1945 B/A	100%
Acero	92%
Acero imprimado con 1945 B/A	100%
ABS	99%
Poliéster con fibra de vidrio	97%

Propiedades eléctricas

Rigidez dieléctrica	31 kV/mm
Resistividad volumétrica	$4,5 \times 10^{13} \Omega \cdot \text{cm}$

Propiedades térmicas

Conductividad térmica	0,337 W/(m·°C)
Coeficiente de dilatación	
- Entre -50 y +30°C	$62 \times 10^{-6} \text{ cm}/(\text{cm} \cdot ^\circ\text{C})$
- Entre +50 y +110°C	$177 \times 10^{-6} \text{ cm}/(\text{cm} \cdot ^\circ\text{C})$

Instrucciones de Uso

Preparación de superficies

Para conseguir la máxima adhesión y durabilidad de las uniones, es necesario que las superficies que se van a unir estén limpias, secas y exentas de óxido, desmoldeantes o cualquier otro tipo de contaminante.

Se sugieren los siguientes procedimientos para los principales tipos de materiales:

Metal:

1. Limpieza con un disolvente como acetona, metiletilcetona, alcohol isopropílico o heptano.
2. Abrasión con chorro de arena o abrasivos de grano 180 o similar.
3. Nueva limpieza con disolvente.

Plásticos y caucho:

1. Limpieza con alcohol isopropílico.
2. Abrasión con abrasivos de grano 180 o similar.
3. Nueva limpieza con alcohol isopropílico.

Vidrio:

1. Limpieza con acetona o metiletilcetona.
2. Aplicación de una fina capa de imprimación Scotch-Weld™ 3901. Déjese secar al menos 30 minutos a 20-25°C antes de aplicar el adhesivo.

Dispensado

Acoplar el cartucho EPX en el Aplicador 3M EPX. Retirar el tapón del cartucho. Extruir una pequeña cantidad de adhesivo para asegurarse de que fluyen ambos componentes. Acoplar la boquilla mezcladora (deberá ser de al menos 20 elementos) y dispensar la cantidad de adhesivo requerida.

Al terminar, o bien dejar la boquilla puesta y guardar así el cartucho, o bien quitarla, limpiar la boca del cartucho y poner el tapón. Para reutilizar el cartucho, acoplar una boquilla nueva.

Limpieza

El adhesivo no curado puede limpiarse con un disolvente o con el Limpiador Industrial 3M. El adhesivo ya curado sólo puede eliminarse por medios mecánicos.

Condiciones de Almacenaje

La vida en almacén del producto en su envase original sin abrir es de al menos **15 meses** a partir de la fecha de envío por parte de 3M si se almacena en lugar seco a temperaturas de 15-25°C.

Temperaturas menores producirán un aumento temporal de la viscosidad, mientras que temperaturas mayores reducirán la duración del adhesivo.

**Instrucciones de
Seguridad e Higiene**

Consúltese la Ficha de Datos de Seguridad del producto.

Los datos técnicos y, en general, la información aquí contenida están basados en ensayos considerados fiables, si bien no se garantiza su exactitud o alcance en cualquier situación práctica. Antes de utilizar el producto, el usuario debe determinar si éste es o no adecuado para el uso al que se le destina, asumiendo todo el riesgo y la responsabilidad que puedan derivarse de su empleo. La única obligación del vendedor consiste en reponer al comprador la cantidad de producto que se demuestre defectuosa.



División de Cintas y Adhesivos
3M España, S.A.
Juan Ignacio Luca de Tena, 19-25
28027 Madrid

Minnesota (3M) de Portugal, Lda.
Rua Conde de Redondo, 98
1199 Lisboa Codex