

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

**CH-20** es un adhesivo cianoacrilico de un solo elemento que cura en frío, no contiene disolventes. El adhesivo polimeriza por acción de la humedad contenida en el aire.

### APLICACIONES TÍPICAS

CH-20 une metales, plásticos, cauchos y elastómeros. Se usa para adherir elementos bien ajustados. Se caracteriza por su baja viscosidad.

### PROPIEDADES DEL PRODUCTO

El componente principal	cianoacrilato de etilo
Consistencia	liquido
Densidad $\rho$ [g/cm <sup>3</sup> ] en 25 °C	1.10
Color	incoloro
Temperatura de ignición [°C]	> 80
Viscosidad [mPa s] en 25 °C husillo 2	
(de acuerdo con DIN 54453)	1-3

### PRESENTACIÓN DEL PROCESO DE CURADO DEL ADHESIVO

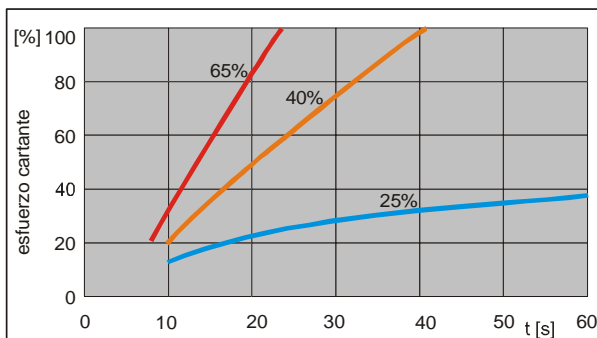
#### Velocidad de curado en relación con el tamaño de la fisura en la unión

El tiempo de curado depende del tamaño de la fisura. La reducción de la distancia entre las superficies adheridas acelera el curado del adhesivo, el aumento – la hace más lenta.

Los resultados que se presentan a continuación se refieren a una fisura de 0.03 mm

#### Velocidad de curado en relación con la humedad

La gráfica presenta el aumento de las tensiones de corte en función del tiempo para diferentes valores de humedad relativa del aire. Las pruebas se llevaron a cabo de acuerdo con la norma DIN53283 utilizando caucho Buna N.



#### Velocidad de curado en relación con el material adherido

El tiempo de fraguado del adhesivo depende del tipo de material adherido. El tiempo de curado del adhesivo dado en la tabla esta definido como el tiempo necesario para lograr la resistencia al corte de 0.1 MPa. La medición se hizo a temperatura de 22 °C y humedad relativa del aire del 50%.

Material adherido	Tiempo de curado [s]
Acero	5-30
Aluminio	5-20
PVC	2-10
ABS	10-25
Caucho de nitrilo	5
Polycarbonato	10-60

### PROPIEDADES FÍSICAS DEL PRODUCTO

**CURADO**  
Coeficiente de dilatación térmica [1/K] cerca  $9 \times 10^{-5}$   
Coeficiente de conductividad térmica [W/(m K)] cerca 0.1

### PARÁMETROS DE RESISTENCIA

Valores de las tensiones de corte de la unión (de acuerdo con DIN 53283) [MPa]

Acero	15-25
Aluminio	10-20
PVC	5-20
ABS	5-20
Caucho de nitrilo	5-15
Polycarbonato	5-20

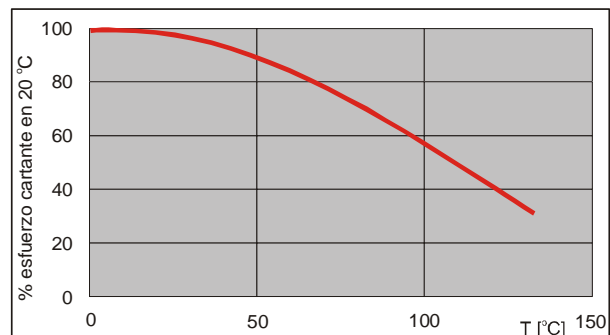
Los parámetros antes mencionados se establecieron después de 24 horas de curado a una temperatura de 22 °C utilizando plaquitas de cada material con las dimensiones determinadas en la norma antes mencionada.

### RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

Las pruebas se llevaron a cabo pasadas 168 horas de curado a temperatura de 22 °C.

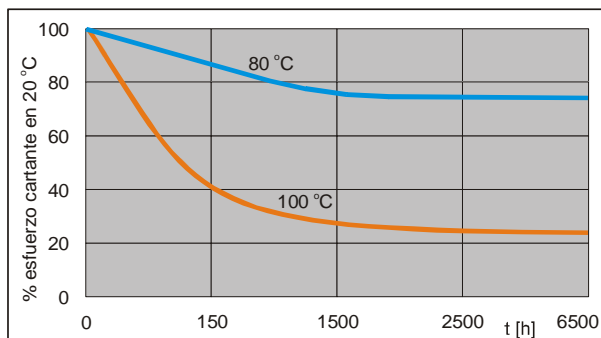
#### Las tensiones de corte en función de la temperatura

La gráfica presenta el cambio en las tensiones de corte por tracción en función de la temperatura. Las pruebas se realizaron en base a la norma DIN 53283 utilizando placas de acero. Las medidas de las tensiones se tomaron a la temperatura dada.



### Las tensiones de corte en función del tiempo a temperaturas elevadas (envejecimiento térmico)

La gráfica presenta el cambio en las tensiones de corte por tracción en función del tiempo, para diferentes temperaturas. Las pruebas se hicieron en base a la norma DIN 53283 utilizando placas de acero. Las mediciones de las tensiones se tomaron a una temperatura de 22 °C.



de pegar poliolefina u otras superficies difíciles de pegar es obligatorio usar el primer CH-2

### RESISTENCIA QUÍMICA

Las pruebas se realizaron pasadas 168 horas de curado a una temperatura de 22 °C. Las mediciones de las tensiones se tomaron a una temperatura de 22 °C.

Medio	°C	Porcentaje (%) de la resistencia inicial		
		100h	500h	1000h
Gasolina	20	100	100	100
Aceite para motor	40	100	95	95
Isopropil	20	100	100	100
Etanol	20	100	100	100
Freón	20	100	100	100
Humedad relativa del aire 95%	40	75	55	70

### INFORMACIÓN ADICIONAL

#### Almacenamiento

El adhesivo se debe conservar en los empaques originales, en un sitio seco y fresco. La temperatura recomendada de almacenamiento está entre +2 °C y +8 °C. El almacenamiento en temperaturas más bajas ó más altas de las recomendadas puede influir negativamente sobre las propiedades del preparado. El adhesivo en el empaque, se debe proteger de todo tipo de contaminación.

#### Modo de uso

Los elementos predistintos para adherir deberían estar secos, limpios y desengrasados. El adhesivo se debe aplicar directamente desde el envase (de la botella) dotado de una boquilla dosificadora, solamente sobre una de las superficies adheridas y pegar rápido los elementos. En caso de adherir grandes superficies hay que usar pegamento en punto. Si velocidad de adhesivo curado no es satisfactoria causado por superficie acida (pH<7), baja humedad del aire o gran fisura hay que aplicar activador CH-3 de Chester Molecular. En caso