SOUDAL

Ficha Técnica

Soudabond 632 WB Duo

Descripción del producto

Soudabond 632 WB Duo es un adhesivo de silicona de 2 componentes, de curado neutro, de alto rendimiento, a base de alcoxi, para aplicaciones de acristalamiento directo: unión y sellado de unidades de vidrio aislante en marcos de ventanas 'cerrados'.

Propiedades

- Compatible con muchos selladores IGU (Insulating Glass Unit), consulte la lista de compatibilidad
- Curado rápido, independiente de la humedad residual
- Curado fiable a lo largo del tiempo, incluso a temperaturas más bajas (5 °C)
- Dureza High Shore A
- Excelente adhesión sobre muchos sustratos
- Olor suave
- Acumulación rápida de fuerza
- Fuerza final muy alta
- No contiene agua ni solventes.
- Buena resistencia a la intemperie, al envejecimiento y a los rayos UV
- Buena resistencia a la temperatura
- Durabilidad a largo plazo

Aplicaciones

- Para aplicaciones de acristalamiento directo; unión y sellado de unidades de vidrio aislante en marcos de ventanas premontados (PVC, aluminio, madera)
- Para la unión de superposición, la unión de bordes de vidrio y la unión de rebaje
- Para aplicaciones de acristalamiento directo; unión y sellado de 4 marcos separados (perfiles en U de aluminio) a unidades de vidrio aislante
- Pegado y sellado de elementos de vidrio (por ejemplo, tabiques)
- Adecuado para la producción de ventanas que cumplen con la norma RC 2 según EN1627-1630
- Adecuado para uniones industriales y rellenos de huecos muy exigentes

Datos técnicos

Base		Silicona de 2 componentes a base de alcoxi
Consistencia		Pasta
Sistema de curado		Curado químico
Elongación hasta rotura	ISO 8339	ca. 50 %
Resistencia a la tracción (longitudinal)	ISO 37	Ca. 2,5 N/mm²
Elongación hasta rotura (longitudinal)	ISO 37	ca. 150 %
Color componente A		Blanco
Densidad componente A		ca. 1.50 g/ml
Color componente B		Negro
Densidad componente B		ca. 1.39 g/ml
Relación mezcla por volumen		A:B = 10:1
Relación mezcla por peso		A:B = 10,8:1

Soudal Química S.L.
Camino de la Barca, nave E5 Polígono de Alovera, 19208 Alovera Guadalajara
+34-949 275 671
www.soudal.com info@soudal.com

Soudabond 632 WB Duo

Color de la mezcla		Negro
Densidad de la mezcla		ca. 1.49 g/ml
Tiempo de empleo útil		ca. 30-45 min
Mezclador de vida potencial		> 5 min
Dureza	23±2°C - 50%±5% H.R.	Shore A : 20 - 25 (2h); 35 - 40 (5h); 45 - 50 (24h); 50 - 55 (7d)
Se puede cargar después de		ca. 50-60 min
Fuerza a la tracción	ISO 8339	ca. 1,0 N/mm²
Temperatura de aplicación		+5°C → +40°C
Resistencia a la temperatura		-40°C → +150°C
Tolerancia relación mezcla		± 10 %

*Estos valores pueden variar en función de factores medioambientales como, por ejemplo, la temperatura, la humedad y el tipo
de sustratos.*
La información se refiere al producto completamente curado.

Substratos

- Estado del sustrato
  La superficie debe ser: rígida, limpio, seco y sin polvo ni grasa.
- Preparación del sustrato
  El tratamiento de la superficie depende de la naturaleza específica de los sustratos y es crucial para una unión duradera. Limpie los sustratos no porosos con el limpiador de superficies Soudal. Limpieza de sustratos porosos: cepillo de alambre de acero o disco abrasivo Imprimación: Utilice siempre Soudal Surface Activator (o Soudal Activator Spray 601) antes de la aplicación. Se deben realizar y documentar pruebas con sustratos y condiciones reales para garantizar la adherencia y la compatibilidad del material.
- Tipo de sustrato
  Soudabond 632 WB Duo tiene una buena adherencia a los siguientes sustratos: vidrio, todos los metales, madera, PVC, aluminio, poliamida, muchos sustratos porosos y no porosos.

Soudal Química S.L.
Camino de la Barca, nave E5 Polígono de Alovera, 19208 Alovera Guadalajara
+34-949 275 671
www.soudal.com **info@soudal.com**

Soudabond 632 WB Duo

Método de aplicación

- Método de aplicación
  Para garantizar una unión de alto rendimiento, independientemente del método de aplicación, ambos componentes deben mezclarse de manera homogénea (sin burbujas de aire) en la proporción de mezcla correcta como se indica con una precisión de +/- 10%. La velocidad de la reacción depende principalmente de la temperatura, las temperaturas más bajas ralentizan el proceso de curado, mientras que las temperaturas más altas lo aceleran.

  ### Procesamiento de cubos o tambores:

  La mayoría de los equipos de medición y mezcla disponibles en el mercado son adecuados. Para asegurarse de que la mezcla es correcta, el usuario debe realizar las pruebas mencionadas a continuación antes de aplicar Soudabond 632 WB Duo. Los resultados deben estar registrados y archivados durante al menos 1 año. Si los resultados se desvían de los valores mencionados en esta ficha técnica, Soudal debe ser informado inmediatamente.
  Pruebas a realizar:
  vida útil, prueba de mariposa, relación de mezcla en peso A:B, shore A en diferentes momentos y una prueba de adherencia después de 24h en ambos sustratos.
  Estas pruebas deben repetirse cada vez que se ponga en servicio la instalación de mezcla o cuando se reemplace un tambor o cubo.

  ### Procesamiento fuera de un cartucho side-by-side:

  La mejor tasa de extrusión se logra con un dosificador neumático 2K con una fuerza de empuje > 5kN, tipo Cox Airflow 1 VBA 400A (artículo Soudal 152560). El uso de una pistola manual adecuada es posible, pero no se recomienda para un uso a largo plazo, ya que requiere mucha fuerza.
  Primero retire el tapón de rosca y luego el tapón de nariz (verde). Coloque el cartucho de lado a lado en un dispensador 2K adecuado y extruya el producto, sin mezclador estático, hasta que ambos componentes salgan del cartucho por igual (=nivelando los pistones). A continuación, coloque el mezclador estático incluido en el cartucho para obtener una proporción de mezcla óptima. Compruebe la homogeneidad del producto mezclado durante la extrusión (= el color indicado en el cartucho). Cuando utilice el dispensador neumático 2K, ajuste la presión a un máximo de 6,8 bar (5,25 kN), aunque 6 bar es la presión más recomendada.
  Aplicar Soudabond 632 WB Duo (en la junta respectiva).

  ### Ambos métodos de aplicación:

  Para obtener una adherencia óptima y buenas propiedades mecánicas, se debe evitar el atrapamiento de aire durante la aplicación. El utillaje y el acabado deben realizarse dentro de la vida útil (ver tabla) del Soudabond 632 WB Duo. Al mecanizar el producto recién aplicado, presione el adhesivo contra los flancos de la junta para garantizar una buena humectación de la superficie de unión. No utilice la solución de acabado Soudal. El tiempo que el material puede permanecer en el mezclador sin enjuagar o extruir el producto (= vida útil del mezclador) es significativamente más corto que la vida útil del producto en sí. Cambie la batidora estática cuando se haya alcanzado la batidora de vida útil. Tenga en cuenta que, en condiciones normales, el componente A es estable y el componente B es sensible a la humedad y, por lo tanto, solo debe exponerse brevemente al aire><.
- Método de limpieza
  El Soudabond 632 WB Duo sin curar se puede eliminar de los sustratos y herramientas con Soudal Surface Cleaner o Soudal Swipex. Eliminar mecánicamente los restos endurecidos.
- Método de reparación
  Reparar con: el mismo material.
- Resistencia química
  Para excluir materiales que influyan en Soudabond 632 WB Duo, el usuario debe asegurarse de antemano de que todos los materiales (sólidos, líquidos y gaseosos) como juntas, bloques de ajuste, selladores, etc. en contacto directo e indirecto sean compatibles.

Recomendaciones de salud y seguridad

Siga los procedimientos habituales de higiene laboral. Consulte la ficha técnica de seguridad de materiales y la etiqueta para obtener más información. Lleve guantes y gafas protectoras en todo momento.

Soudal Química S.L.
Camino de la Barca, nave E5 Polígono de Alovera, 19208 Alovera Guadalajara
+34-949 275 671
www.soudal.com **info@soudal.com**

Soudabond 632 WB Duo

Embalaje/Logística

Embalaje:

- Cartucho A + B de 490 ml de lado a lado
- A: Un bidón de 181 l, cubo de 19 l
- B: Cubo 19 l

Período de validez: 9 meses en envase sin abrir almacenado en un lugar fresco y seco a temperaturas de entre +5 °C y +25 °C., Si los productos se almacenan y/o transportan a temperaturas/humedad más altas durante períodos más largos (= semanas), la vida útil puede disminuir y las propiedades del material pueden cambiar.

Normas y certificados

- Prueba interna: Homologación RC2 según EN1627-1630
- Prueba interna: cumple con los requisitos de la directriz IFT DI-01/1 y RAL-GZ 716/1

Cláusulas medioambientales

- Regulación LEED: el producto cumple los requisitos de LEED. Materiales de baja emisión: adhesivos y selladores. SCAQMD, regla 1168. Cumple con los requisitos USGBC LEED v4.1 Crédito IEQ 4.1: Materiales de baja emisión - Adhesivos y Selladores con respecto al contenido de VOC.

Observaciones

- Este producto solo es adecuado para usuarios profesionales experimentados.
- Soudabond 632 WB Duo es adecuado para aplicaciones de acristalamiento directo, no para aplicaciones de acristalamiento estructural.
- Cuando se utilicen dos o más selladores reactivos, deje que el primero se cure por completo antes de aplicar el siguiente. Consulte la ficha técnica del producto correspondiente.
- Soudabond 632 WB Duo no se puede pintar
- El calentamiento por encima de 50 °C (antes del curado completo) podría provocar la formación de burbujas y, por lo tanto, no está permitido.
- Soudabond 632 WB Duo es adecuado para la producción de ventanas que cumplen con el estándar RC2, pero el adhesivo por sí solo no garantiza el logro de RC2. Esto también depende de las características estructurales de la ventana.

Esta ficha técnica sustituye a todas las versiones anteriores. Las directivas que incluye este documento son fruto de nuestros experimentos y nuestra experiencia, y se han publicado de buena fe. Es inherentemente general y no constituye ningún tipo de responsabilidad. Debido a la diversidad de materiales y sustratos y al gran número de aplicaciones posibles que están fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos. Puesto que el diseño, la calidad del sustrato y las condiciones de procesamiento están fuera de nuestro control, no se aceptará ninguna responsabilidad en relación con esta publicación. En todos los casos, se recomienda llevar a cabo experimentos preliminares. El fabricante se reserva el derecho de modificar los productos sin previo aviso.

Soudal Química S.L.
Camino de la Barca, nave E5 Polígono de Alovera, 19208 Alovera Guadalajara
+34-949 275 671
www.soudal.com **info@soudal.com**