

### Descripción del producto

Pegazapato Z02® es un cianoacrilato reforzado y diseñado para el ensamble de materiales difíciles de adherir, los cuales requieren de una distribución uniforme del estrés y una alta resistencia a la tensión en comparación a un cianoacrilato convencional. Se une rápidamente en temperatura ambiente y su viscosidad es estable a lo largo de la vida útil del producto, el cual proporciona una rápida fijación en un rango amplio de materiales, incluyendo metal, plástico y elastómeros. Pegazapato Z02 es particularmente para el pegado de sustratos como acero, aluminio galvanizado, plásticos y elastómeros.

### Propiedades físicas del material sin curar

Tecnología	Cianoacrilato
Tipo de Química	Etil cianoacrilato
Apariencia	Transparente, incoloro
Componentes	Un componente, no requiere mezcla
Viscosidad @ 25 C	80-120 mPa.s (cP)
Curado	Humedad
Gravedad específica	1.1
Aplicación:	Pegado Sustratos: acero, aluminio galvanizado, plásticos y elastómeros

### Propiedades físicas del material al curar

Se define como el tiempo hasta desarrollar una resistencia al corte de 0.3 N/mm<sup>2</sup>. La velocidad de curado dependerá del sustrato a utilizar.

Relleno máximo de huecos	0.15 mm 0.006 in
Fijación / tiempo de manipulación* (0,3 N/mm <sup>2</sup> cizallamiento se logra la fuerza)	<15 segundos (Acero) 60-90 segundos (Aluminio) 8-10 segundos (Caucho de nitrilo) 15-25 segundos (ABS) 10-15 segundos (Neopreno) <15 segundos (Fenolico)
Curado total	24 hrs

### Velocidad de Curado vs. Holgura de pegado

La velocidad de curado dependerá de la holgura de la unión. Holguras pequeñas aumentan la velocidad de curado, mientras que si la holgura incrementa la velocidad de curado decrece.

### Velocidad de curado vs. Humedad

La velocidad de curado depende de la humedad relativa del aire. Los niveles de humedad altos dan como resultado una velocidad de curado más rápida.

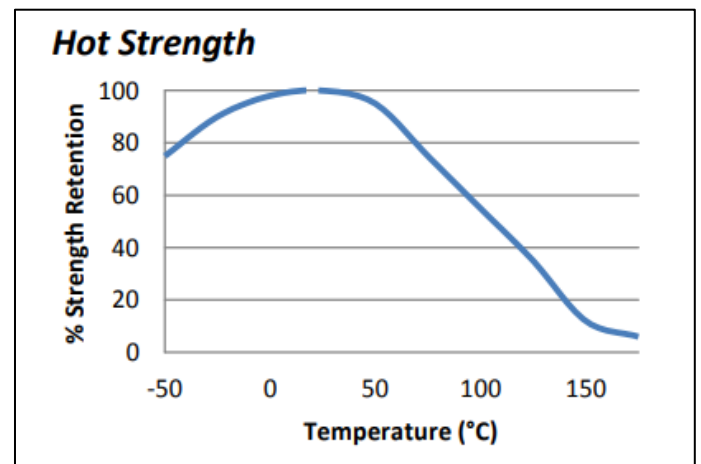
### Velocidad de Curado vs. Activador

Cuando la velocidad de curado es excesivamente lenta debido a grandes holguras, la aplicación de un activador la acelerará. No obstante, esto podría reducir la resistencia final de la unión, por lo que se recomienda realizar ensayos para confirmar el efecto.

### Comportamiento del material curado

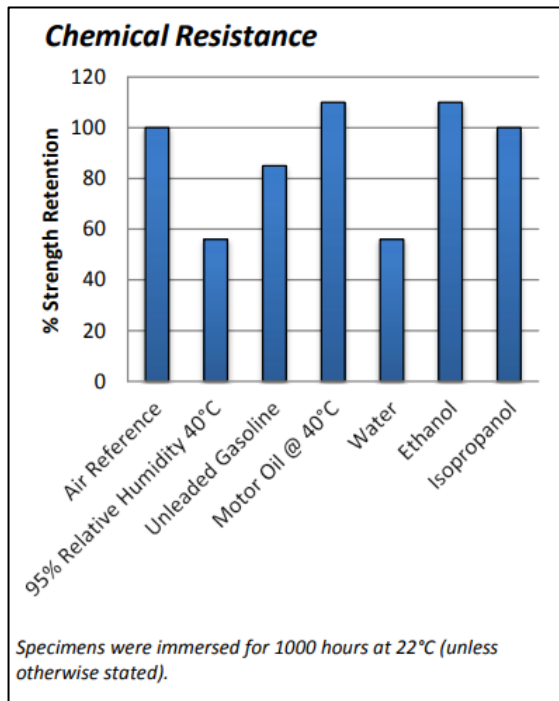
Resistencia al corte en placas* (ISO 4587)	Steel 24-30 N/mm <sup>2</sup> (3500-4400 psi) Aluminium 13-15 N/mm <sup>2</sup> (1900-2200 psi) Zinc 10 N/mm <sup>2</sup> (1450 psi) PVC 5.5 N/mm <sup>2</sup> (800psi) Acrylic 4 N/mm <sup>2</sup> (700 psi)
Peel Strength (ASTM D-903)	40-60 N/25mm (9-13 PIW)
Fuerza de impacto (ASTM D-950)	5-10 kJ/m <sup>2</sup> (2.4-4.8 ft-lb/in <sup>2</sup> )
Constante dieléctrica @10kHz	2.5
Fuerza dieléctrica	25 kV/mm
Coefficiente de expansión térmica	90 x 10 <sup>-6</sup> mm/mm/°C
Coefficiente de conductividad térmica	0.1 W/(m.K)
Endurecimiento (ISO868)	85 Shore D

\*Los resultados de resistencia variarán según el nivel de la superficie, de la preparación y la brecha.



Ensayos de resistencia al corte de "resistencia en caliente" realizados en acero dulce. Curado de 24 horas en temperatura ambiente y acondicionado para tirar de la temperatura durante 30 minutos antes de probar.

Pegazapato Z02® puede soportar temperaturas más altas por breves períodos (como para hornear pintura y soldadura por procesos de ola procesos) siempre que la junta no esté demasiado estresada. La temperatura mínima a la que se puede curar el adhesivo expuesto es de -55°C (-65°F) dependiendo de los materiales que se estén utilizando en la unión.



### INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas enriquecidos con oxígeno y no debe ser seleccionado como sellador para cloro u otro agente fuertemente oxidante.

Para información sobre el manejo seguro de este producto, consulte la Hoja de Seguridad del Material (MSDS).

#### Modo de empleo:

1. Las zonas a unir deben estar limpias y sin grasa. Limpiar todas las superficies con un disolvente de limpieza y dejar que se sequen. Utilice un disolvente adecuado (como acetona o isopropanol) para el desengrasado de superficies.
2. Para mejorar la adhesión de plásticos de baja energía superficial, se puede aplicar el activador a una de las superficies a unir (si también se está utilizando imprimación, no aplicar el activador en la misma superficie). Dejar secar el activador.
3. Si es necesario se puede utilizar un activador. Aplicar el activador a una de las superficies a unir (Si también se está utilizando imprimación, no aplicar el activador en la misma superficie). Dejar secar el activador.

4. Aplicar el adhesivo a una de las superficies a adherir (no aplicar el adhesivo a la superficie activada). No emplear ningún utensilio, como un trapo o un cepillo, para extender el adhesivo. Ensamblar las piezas en el transcurso de pocos segundos. Las piezas deben posicionarse de forma precisa, ya que el corto tiempo de trabajo del adhesivo permite pocas oportunidades de ajuste.

5. El Activador puede emplearse para curar trazas del producto fuera del área de unión. Pulverizar o gotear el activador sobre el exceso de producto.

6. Mantener las uniones fijas o sujetas hasta que el adhesivo haya fijado.

7. Permitir que el producto desarrolle la resistencia total antes de someterlo a cargas operativas (normalmente de 24 a 72 horas después del montaje, dependiendo de la holgura de la unión, los materiales a unir y las condiciones ambientales).

### Almacenamiento

Almacenar el producto en su envase, cerrado y en lugar seco. La información sobre el almacenamiento puede estar indicada en el etiquetado del envase del producto. Almacenamiento óptimo: 2°C a 7°C (35° a 45°F). El almacenamiento a temperatura inferior a 2 °C o superior a 7 °C puede afectar negativamente a las propiedades del producto. El material que se extraiga del envase puede resultar contaminado durante su uso. No retornar el producto sobrante al envase original. AIG Grupo Industrial no puede asumir ninguna responsabilidad por el producto que haya sido contaminado o almacenado en otras condiciones distintas a las previamente indicadas. Si se necesita información adicional, por favor contactar.

### Conversiones

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25.4 = \text{pulgadas}$   
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$   
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$   
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$   
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

### Referencias de Fechas de Fabricación

Esta Hoja de Datos Técnica es válida para PEGAZAPATO Z02®. La fecha de fabricación puede ser determinada a partir del número de lote en cada paquete. Para asistencia, contacte a su Centro de Servicio Técnico Local o a su Representante de Servicio al Cliente.

**Nota**

Los datos aquí contenidos que se facilitan son sólo para información y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros cuyos métodos no tienen control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la reproducibilidad de los métodos 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 de la manipulación y utilización del producto.

A vista de lo anterior, AIG Grupo Industrial 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 los productos. AIG Grupo Industrial declina específicamente cualquier responsabilidad por daños indirectos o incidentales de cualquier tipo, incluido el lucro cesante. La información aquí ofrecida sobre los procesos o composiciones no debe interpretarse como una afirmación de que estos estén libres de las patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de AIG Grupo Industrial que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se recomienda que cada usuario pruebe la aplicación propuesta antes de su uso habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por uno o más patentes de Estados Unidos o patentes extranjeras o solicitudes de patentes. Uso de la Marca Registrada A no ser que se indique lo contrario, Z02® es únicamente comercializado para AIG Grupo Industrial.