



**plastilit** s.a.

## PLASTISOL AUTOADHESIVO RG3

### FICHA TECNICA

• **Descripción:** Se trata de un adhesivo termoplástico vinílico (policloruro de vinilo) que una vez fusionado es resistente a la acción de agentes químicos, aceites, combustibles, etc.

• **Viscosidad:** 10.000 cp a 25°C. Varía según las necesidades del cliente.

• **Rango de curado:** Entre 170-200°C. Existe una íntima relación entre la temperatura de curado, tiempo de precalentamiento de la pieza, tiempo de dipping en el plastisol ( espesor deseado del recubrimiento ) y tiempo de curado, como asimismo las características geométricas y físicas del material a recubrir.

• **Color:** Marrón claro.

• **Estabilidad al almacenaje:** No forma sedimentos al cabo de 4 meses. Al cabo de 60 días la viscosidad puede aumentar de 1000 a 2000 cp. En caso de ser necesario diluir contamos con diluyentes adecuados.

• **Corrosividad:** No produce corrosión en hierro, acero, hojalata, cobre, bronce, aluminio y otros metales.

• **Forma de entrega:** En baldes americanos de 25 kg. y/o tambores de 225 kg. neto.

Por cualquier información adicional y/o asesoramiento técnico sobre este producto, recurrir a nuestro Departamento Técnico.



## F I C H A T E C N I C A

- **PLASTISOL RG3** : autoadhesivo
- **PLASTISOL ROJO BG 1** : no adhesivo

### Características:

- *Aplicación principal:* Revestimientos de montajes electrolíticos (gancheras)
- *Presentación:* Pasta fluida
- *Color:* Autoadhesivo: Marrón  
No adhesivo: Rojo
- *Temperatura de almacenaje:* No mayor a 40°C.
- *Conservación :* 6 meses
- *Embalaje:* Baldes americanos de 25 kg.

### Propiedades fisico-químicas:

- *Viscosidad* (medida 15 días después de elaboración)  
Copa Ford Nº 8: 9 - 11 minutos  
Press Flow, Ø 2 mm , 1 kg/cm<sup>2</sup> , 20 grs. : 35-40 segundos
- *Densidad a 20°C:* 1,2 - 1,3 gr/cm<sup>3</sup>
- *Temperatura de gelificación:* 85 - 90°C
- *Temperatura de fusión (curado):* 175-180°C

### Propiedades del plastisol curado:

- *Dureza:*  
Autoadhesivo: 75-80 shore A  
No adhesivo: 60-70 shore A
- *Resistencia a reactivos químicos:*  
Acidos: Excelente  
Alcalinos: Excelente



## PROCESO PARA LA APLICACION DE LOS PLASTISOLES RG-3 Y BG-1

### • LIMPIEZA DE LA PIEZA A TRATAR:

Las piezas preferentemente deben arenarse en la superficie a tratar. Si ello no es posible, desengrasar y limpiar lo mejor posible.

En caso de presencia de óxidos, se los debe eliminar previamente.

### • PRECALENTAMIENTO:

Precalentar la pieza durante 15 a 20 minutos a 175-180°C

### • INMERSION EN EL PLASTISOL:

Las piezas precalentadas se sumergen en la cuba de plastisol.

El espesor de la capa aplicada será proporcional al tiempo de inmersión, a la temperatura que tenga la pieza en el momento de la inmersión, y a la masa de la misma.

### • TIEMPO DE INMERSION:

Un minuto aproximadamente, el que será ajustado a las propias necesidades, teniendo en cuenta los tres factores precedentes.

Para obtener un revestimiento liso y uniforme, las piezas deben sascarse lentamente a una velocidad de 10 cm. por minuto, a efectos de evitar burbujas de aire.

### • ESCURRIDO:

Una vez retiradas las piezas, se dejan escurrir durante 5-10 minutos.

### • FUSION:

Finalmente se introducen las piezas en el horno para la operación definitiva de curado.

El tiempo y la temperatura de fusión dependen de la masa de la pieza y del espesor del plastisol depositado.

Como valores orientativos damos: 40-60 minutos a 175-180°C.