

AFINITICA® FURY

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tecnología	Cianoacrilato
Tipo de Química	Cianoacrilato de metoxietilo
Aspecto (sin curar)	Líquido transparente incoloro ligeramente amarillento
Componentes	Una parte – no necesita mezcla
Viscosidad	Media
Curado	Humedad

AFINITICA® FURY está diseñado para soportar altas temperaturas de hasta 175°C (150°C durante períodos prolongados de tiempo). Aunque más lento que los habituales adhesivos instantáneos de cianoacrilato, el producto posee buenas propiedades de adhesión a un gran abanico de materiales, incluyendo metales, plásticos y maderas. AFINITICA® FURY es capaz de resistir altas temperaturas sin necesidad de mezclas previas, pues se trata de un producto de un único componente. De hecho, la adhesión lograda con AFINITICA® FURY es aún mayor cuando es sometida a altas temperaturas por períodos de tiempo prolongados.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Densidad relativa, 25 °C, g/cm ³ :	1,1 - 1,2
Viscosidad, Brookfield, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo 21, velocidad 60 rpm	350 - 500

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

En condiciones normales, la humedad atmosférica inicia el proceso de curado. Aunque la resistencia funcional completa se desarrolla en relativamente poco tiempo, el curado continua durante, al menos, 24 horas antes de alcanzar su máxima resistencia.

TIEMPOS DE FIJACIÓN

El tiempo de fijación es aquél al cual una unión adhesiva (250 mm²) es capaz de soportar una carga de 3 kg durante 10 segundos. El tiempo de fijación depende del material. La siguiente tabla muestra el tiempo de fijación para distintos materiales.

	Tiempo (s)
Madera de pino	20 - 50
Madera de haya	15 - 40
ABS	10 - 40
Polícarbonato	30 - 70
Acero inoxidable A316	10 - 20
Acero	10 - 25

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO**RESISTENCIA DE CIZALLA**

La resistencia de cizalla depende del sustrato. La tabla siguiente muestra la Resistencia de cizalla para distintos materiales utilizando probetas de acuerdo a la ISO 4587.

Curado durante 24h a 22 °C

	Resistencia (N/mm ²)
Madera de pino	5 - 7
Madera de haya	7 - 9
ABS	9 - 12*
Polícarbonato	5 - 8*
Acero inoxidable A316	5 - 9
Acero	10 - 14
Acero granulado	10 - 12

* Fallo de sustrato

RESISTENCIA MEDIOAMBIENTAL

Curado durante una semana a 22 °C

Resistencia de cizalla, ISO 4587

ENVEJECIMIENTO CON TEMPERATURA

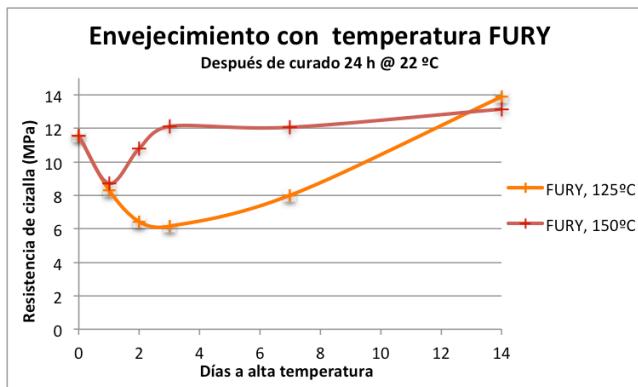
Envejecido a la temperatura indicada y ensayado a 22 °C

Envejecimiento a temperatura de 125°C

	Resistencia (N/mm ²)
Acero granulado	
Resistencia inicial	10 - 12
Tras 1 día @ 125°C	6 - 9
Tras 2 días @ 125°C	5 - 8
Tras 3 días @ 125°C	6 - 9

Envejecimiento a temperatura de 150°C

Resistencia (N/mm ²)	
Acero granallado	
Resistencia inicial	10 - 12
Tras 1 día @ 150°C	9 - 11
Tras 2 días @ 150°C	10 - 12
Tras 3 días @ 150°C	12 - 14



INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno, y no se debe elegir como sellador de cloro u otros oxidantes fuertes.

Para información sobre seguridad en la manipulación de este producto, consultar la Ficha de Seguridad (SDS): SDS 242957

Modo de empleo:

- 1) Las zonas a unir deben estar limpias y sin grasa.
- 2) Aplicar el adhesivo a una de las superficies a adherir. No emplear ningún utensilio, como un trapo o un cepillo, para extender el adhesivo.
- 3) Ensamblar las piezas en el transcurso de pocos segundos. Las piezas deben posicionarse de forma precisa, ya que se dispone de un tiempo corto de ajuste y centrado de las mismas.
- 4) Mantener las uniones fijas o sujetas hasta que el adhesivo haya fijado.
- 5) 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, materiales y condiciones ambientales).
- 6) No exponer el producto a altas temperaturas hasta que se encuentre totalmente curado.
- 7) Almacenamiento óptimo: 2 °C a 8 °C. El almacenamiento a temperatura inferior a 2 °C o superior a 8 °C

puede afectar de forma adversa a las propiedades del producto.

- 8) Vida útil del producto: 12 meses.

NOTA

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran fiables. AFINITICA no puede asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción 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 la manipulación y utilización de los productos. A la vista de lo anterior, AFINITICA Technologies s.l. 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 productos de AFINITICA. AFINITICA declina específicamente cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, incluyendo la pérdida de ganancias. La exposición aquí ofrecida sobre procesos o composiciones no debe interpretarse como una afirmación de que éstos estén libres de patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de AFINITICA Technologies, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se recomienda a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes o solicitudes de patente estadounidenses o de otras nacionalidades.