

# Colaplex PMMA SPEEDY

Versión: 2  
Fecha Rev.: 19/2/22

FICHA TÉCNICA

IDENTIFICACIÓN		PROVEEDOR Y FABRICANTE	
<p><b>Nombre del producto:</b> COLAPLEX PMMA SPEEDY <b>UFI:</b> U000-W09V-R00P-T92N <b>Contiene:</b> diclorometano, 2-fenoxietanol, isopropanol, nitrometano <b>Presentación:</b> Envase de aluminio de 300g, 600g, 1200g</p>		<p><b>Empresa:</b> COLAPLEX COLAS ACRÍLICAS, SL <b>CIF:</b> B98780208</p>	
DESCRIPCIÓN Y USO			
Adhesivo líquido para el pegado de Polimetilmetacrilato (PMMA). Uso exclusivo profesional.			
PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS		MATERIALES INCOMPATIBLES Y ESTABILIDAD	
<p><b>Aspecto:</b> Líquido transparente a ligeramente amarillento. <b>Color:</b> Incoloro a ligeramente amarillento. <b>Olor:</b> Característico <b>Punto de ebullición:</b> 51 °C <b>Punto de inflamación:</b> 52 °C <b>Presión de vapor:</b> 314,608 mmHg</p>		<p>Mantener alejado de materias explosivas, materias tóxicas, materias comburentes, agentes oxidantes, ácidos y álcalis, aminas y metales. A altas temperaturas se puede generar ácido clorhídrico (corrosivo). En caso de calentamiento puede desprender vapores irritantes y tóxicos.</p>	
CLASIFICACIÓN CLP (Reglamento 1272/2008)		INSTRUCCIONES DE USO	
 <p><b>ATENCIÓN:</b> H226 Líquidos y vapores inflamables. H302 Nocivo en caso de ingestión. H315 Provoca irritación cutánea. H319 Provoca irritación ocular grave. H335 Puede irritar las vías respiratorias. H336 Puede provocar somnolencia o vértigo. H351 Se sospecha que provoca cáncer. H373 Puede provocar daños en hígado y en la sangre tras exposiciones prolongadas o repetidas por ingestión.</p>		<p><b>Aplicación:</b> con una pequeña botella o jeringa provista de cánula o aguja sobre los cantos de las piezas a unir en posición de acabado. El pegado es por capilaridad, fluyendo el producto entre los planos de forma rápida y progresiva. Para regular la viscosidad del COLAPLEX PMMA SPEEDY, se puede utilizar como espesante el COLAPLEX PMMA GOLD (viscoso), totalmente compatible. <b>Con antelación al pegado definitivo:</b> realice cuantas pruebas sean necesarias para comprobar que el comportamiento de las piezas a unir se corresponde con el resultado deseado. Para evitar la formación de burbujas las piezas a unir deben estar totalmente libres de impurezas y con perfecta planimetría. Ejercer durante el pegado una presión adecuada. <b>Temperatura recomendada para el pegado:</b> 20-24°C; Lugar seco. <b>Tiempo de unión del adhesivo:</b> pocos minutos. No mover las piezas unidas por el pegado hasta pasadas 3 horas. <b>Consumo preferente:</b> 2 años desde la fecha de envasado, según las condiciones de almacenamiento.</p>	
EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL			
			
TRANSPORTE		ALMACENAMIENTO	
<p>ADR: UN 1133, ADHESIVOS, 3, GE III, (D/E) IMDG: UN 1133, ADHESIVOS, 3, GE/E III (52°C) ICAO/IATA: UN 1133, ADHESIVOS, 3, GE III</p>		<p>Almacenar los envases entre 5 y 25 °C, en un lugar seco y bien ventilado, lejos de fuentes de calor y de la luz solar directa. Una vez abiertos los envases, han de volverse a cerrar cuidadosamente y colocarlos verticalmente para evitar derrames. Conservar en el envase original.</p>	

Esta Ficha Técnica no sustituye a la Ficha de Datos de Seguridad. Leer la Ficha de Datos de Seguridad antes del uso del producto. La información contenida se fundamenta en la experiencia y conocimiento del COLAPLEX COLAS ACRÍLICAS, SL, no pudiendo responsabilizarse de las consecuencias de un uso de este producto distinto al aconsejado. Para más información sobre el consulte la Ficha de Datos de Seguridad del Producto o contacte con el fabricante.



VINK Plastics Spain S.L.U.

C/. Bosquerons 3, Nave 1. 08170 Montornès del Vallès. Barcelona - Spain  
T. +34 935 683 961 | info@vinkplastics.es  
www.vinkplastics.es

