



811™ ADHESIVO REACTIVO DE 2 PARTES

Weld-On® 811™ es un adhesivo reactivo blanco, de baja emisión de COV, espeso, almidonado, de dos componentes y alta resistencia. Está convenientemente empaquetado en un cartucho de doble cilindro (relación 10:1) y se puede aplicar fácilmente sobre superficies de unión conectando el cartucho a la pistola dispensadora y la punta de mezcla. WELD-ON 811 A&B tiene las mismas propiedades físicas y capacidades que WELD-ON® 810™: tiempo de curado rápido, soporta presiones muy altas y es resistente a los impactos.

Especialmente formulado para unir tuberías y accesorios de PVC y CPVC de gran diámetro. También une ABS, estireno, acrílico, FRP (poliéster reforzado con fibra de vidrio), hormigón, arcilla y otros materiales a sí mismos o a materiales diferentes. Es ideal para reparar grietas o válvulas y accesorios de tubería con fugas.

- Excelente propiedad de relleno de huecos
- Ideal para la fabricación de accesorios y la unión de monturas a tuberías.
- Proporciona una excelente adherencia en aplicaciones de pelado, tracción o escarpado.
- En el caso de las uniones sometidas a exposición química, se debe realizar una evaluación previa de la concentración química específica, la temperatura y la presión implicadas y la compatibilidad con WELD-ON 810.
- No se recomienda su uso en neopreno, Delrin, PTFE, silicona, polipropileno, polietileno y otras poliolefinas o juntas con ajuste de interferencia.

PRODUCT SPECIFICATIONS

Uso de adhesivos	Para unir tuberías y accesorios de PVC y CPVC de gran diámetro. También bonos ABS, Estireno, Acrílico, FRP (poliéster reforzado con fibra de vidrio), hormigón, arcilla y otros materiales a sí mismos o a diferentes materiales.
Color	Blanco
Resina	Acrílico
Cobertura aproximada	15 pies cuadrados por pinta *Basado en evaluación de laboratorio @ 20 mil de espesor. Estos datos son solo de referencia. La cobertura real puede variar.
Especificaciones de rendimiento	Regla 1168/316A del SCAQMD
Viscosidad de Brookfield	Mínimo 40,000 cps @ 73° ± 3.6°F
Gravedad específica	1.03 ± 0.04
Emisiones de COV	< 50 g/L
Vida útil	De 1 a 1,5 años (cartucho sin abrir)
Cumple con LEED	El crédito se puede obtener por LEED® (Liderazgo en Energía y Diseño Ambiental), Crédito IEQ 4.1

INSTRUCCIONES DE USO

PREPARACIÓN DE SUSTRATOS

Las superficies de unión deben estar limpias y secas. Si las superficies son duras y brillantes, se recomienda desgastar (lijar) e imprimir con un disolvente desengrasante. Se pueden usar solventes clorados, metilcelcetona, acetona y/o alcohol isopropílico para frotar para eliminar la grasa y/o la suciedad.

ENSAMBLAJE DEL CARTUCHO

1. Retire los tapones de ambos lados del cartucho (es decir, la boquilla y el pistón inferior) quitando la tuerca de retención.
2. Coloque el cartucho en el canal de la pistola dispensadora. Presione el gatillo hasta que ambos émbolos estén ajustados contra los pistones inferiores. Continúe presionando el gatillo permitiendo que tanto la resina como el catalizador lleguen a la punta de la boquilla del cartucho. Asegúrese de que ambos componentes fluyan libremente desde la boquilla del cartucho. Limpia el exceso de resina y catalizador.
3. Coloque la punta mezcladora en el cartucho y apriete la tuerca de retención. NO APRIETE DEMASIADO. La punta mezcladora se puede insertar alineando la muesca del cartucho con el recorte de la punta mezcladora.
Nota: Para conservar el adhesivo no utilizado en el cartucho, deje la punta mezcladora en su lugar mientras vuelve a sellar temporalmente el cartucho. El cartucho con la punta mezcladora se puede quitar de la pistola dispensadora. Cuando esté listo para volver a usar el adhesivo:
 - Retire la punta mezcladora vieja y limpie a fondo las áreas roscadas en la boquilla del cartucho al mismo tiempo, asegurándose de que NO haya cruce de los dos componentes. Elimine cualquier obstrucción que se haya formado en la boquilla. NO FUERCE LAS OBSTRUCCIONES DE NUEVO EN EL CARTUCHO.
 - Repita los pasos 2 y 3 del montaje del cartucho. Asegúrese de que no haya material catalizado residual en el área de la boquilla del cartucho.
 - Utilice siempre una boquilla mezcladora nueva cuando el cartucho no esté en uso durante un período prolongado. DESECHE LAS PRIMERAS 6-12 PULGADAS DE ADHESIVO DESPUÉS DE INSERTAR LA NUEVA PUNTA MEZCLADORA.

INSTALACIÓN

1. Reúna los materiales para el trabajo: cartucho WELD-ON 811, pistola dispensadora, puntas de mezcla, papel de lija, paño limpio para limpiar, solvente de limpieza, gafas de seguridad y guantes.
2. Prepare las juntas lijando para desbastar las superficies de contacto. Limpie las superficies con un trapo seco o un limpiador solvente. No ablande las superficies con un limpiador solvente.
3. Aplique una gran cantidad de adhesivo WELD-ON 811 a las superficies de unión. Ensamble las piezas y deje que el exprimido permanezca como relleno.
4. Deje que las superficies unidas se curen sin tocarlas. El tiempo de fraguado recomendado es de 1 hora. El tiempo de curado recomendado es de 2 horas para alcanzar el 80% de fuerza de unión (la capa de resina se cura hasta convertirse en un gel duro), 24 horas para alcanzar una fuerza casi máxima. La capa curada es un plástico duro, resistente a los productos químicos y al agua.
Nota: El clima más cálido acortará la vida útil y el tiempo de curado. El clima más frío aumentará el tiempo para ambos. La aplicación de calor puede acelerar el tiempo de curado. Al unirse al CPVC para temperaturas de servicio superiores a 150°F (65°C), comuníquese con WELD-ON para obtener más información.



ADVERTENCIA: Cáncer - www.P65Warnings.ca.gov

PRECAUCIÓN ESPECIAL

Este producto está diseñado para ser utilizado por personas expertas bajo su propio riesgo. Los instaladores deben verificar por sí mismos que pueden hacer uniones satisfactorias en diferentes condiciones. Se recomienda encarecidamente que el instalador revise esta hoja de datos del producto, el video de la aplicación y las instrucciones en la etiqueta antes de la instalación.

Consulte la hoja de datos de seguridad actual para obtener información adicional sobre precauciones de seguridad, primeros auxilios, almacenamiento, manipulación, transporte y eliminación.

Temperatura de almacenamiento: 50 °F (10°C) y 80°F (27°C). Mantener alejado de fuentes de calor, luz solar y humedad.

Consulte el sitio web para conocer los términos y condiciones completos.