

Para poder aprovechar de una forma óptima las características especificadas en la ficha técnica de un producto, se deben tener en cuenta ciertas condiciones durante su manipulación. Dichos métodos de manipulación tienen como objetivo facilitar al usuario las indicaciones técnicas necesarias para las cintas adhesivas ORABOND® para espejos fabricadas por ORAFOL Europe GmbH.

### Acabado de la superficie

Los soportes que se van a pegar deben tener una resistencia y una solidez adecuadas, ya que la resistencia de una unión pegada será tan buena como la de la estabilidad interior de las superficies que se van a pegar. Es necesario eliminar las partículas sueltas y tratar las superficies porosas o los materiales fibrosos con una imprimación adecuada. Por regla general, se suelen conseguir buenos resultados sobre bases con un acabado liso.

En cualquier caso, las superficies que se van a pegar tienen que estar secas, libres de polvo, grasa, aceite, óxidos, antiadherentes y otras suciedades.

Debido a sus características resulta más difícil pegar sobre algunas bases que sobre otras. Este es el caso del polipropileno (PP), el polietileno (PE), el politetrafluoroetileno (PTFE), las siliconas, los materiales recubiertos con pintura en polvo, el PVC blando y la goma (por ejemplo, EPDM), entre otras. Antes de aplicar cintas adhesivas para espejos sobre estos soportes, es necesario realizar ensayos propios a fin de determinar la idoneidad de la cinta adhesiva ORABOND® para espejos. Resulta fácil adherir esta cinta a materiales como metales, vidrio, policarbonato, ABS y PVC rígido.

### Limpieza química de la superficie

Para quitar el polvo, grasa, aceite, antiadherente y otras suciedades se pueden utilizar, por ejemplo, alcohol isopropílico, etanol o acetato etílico. También sirven otros productos de limpieza de uso corriente, que no dejan residuos.

Dado que no todos los productos de limpieza son indicados para cualquier tipo de base, siempre se debe comprobar previamente la compatibilidad del producto que se va a utilizar. Tenga muy en cuenta las normas de seguridad de los fabricantes de disolventes y productos de limpieza. Para la limpieza de las superficies solamente se deben utilizar **paños desechables** limpios y libres de pelusas. Con el fin de evitar que las superficies limpiadas vuelvan a ensuciarse, por ejemplo por polvo o huellas dactilares, la cinta adhesiva debe pegarse seguidamente.

### Limpieza mecánica de la superficie

Además de la limpieza química, o si no se consigue el efecto deseado, se puede lijar la superficie que se va a pegar (no la superficie de espejo) con un medio abrasivo. Las superficies lijadas son más grandes y por tanto más efectivas, lo que se traduce en una mayor resistencia de la unión pegada. También en este caso se debe comprobar previamente la aptitud del medio abrasivo. Una vez lijada la superficie, quite el polvo que se ha producido al lijar con un paño desechable libre de pelusas.

### Temperatura de trabajo

La temperatura de trabajo más favorable (temperatura de la superficie y temperatura ambiente) está entre +15° C y +30° C. No se recomienda trabajar con temperaturas inferiores. En una unión pegada por debajo de las temperaturas recomendadas, el pegamento puede endurecerse, por lo que no se consigue la adhesión deseada.

En cualquier caso se debe evitar la formación de agua de condensación, que puede presentarse al llevar la cinta adhesiva y/o las superficies que se van a pegar de un ambiente frío a uno más caluroso. En tal caso, se debe esperar el tiempo suficiente antes de pegar la cinta adhesiva, para asegurar el acondicionamiento de todos los elementos de unión al rango de temperatura recomendado en el apartado anterior.

### Presión

La resistencia de una unión pegada depende directamente del contacto del pegamento con el soporte. Una presión elevada, por ejemplo, con una raqueta, un rodillo u otro dispositivo similar, supone un buen contacto con la superficie y mejora por regla general el pegado, en comparación con una presión manual. El tipo y la fuerza de presión dependen de los materiales utilizados. Por lo tanto, se deben ajustar los parámetros de presión a los materiales utilizados.

Se debe tener en cuenta que para conseguir la fuerza adhesiva final pueden transcurrir hasta 72 horas, según el pegamento que se haya utilizado. Los pegamentos más duros (acrilatos puros) suelen necesitar mayor presión de contacto y más

# Métodos de manipulación

## Métodos generales para Cintas adhesivas ORABOND® para espejos

tiempo de actuación para conseguir la fuerza adhesiva final que los pegamentos más blandos (adhesivos de goma sintética).

Se debe prestar atención para evitar tensiones en los extremos de los elementos de unión. Los esfuerzos cortantes y de tracción tienen que poderse distribuir por toda la superficie de unión. Por regla general, las tensiones permanentes perjudican la resistencia de la unión.

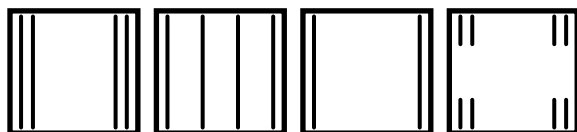
### Cantidad y posicionamiento de la cinta adhesiva

Las cintas adhesivas ORABOND® deben aplicarse directamente, sin pliegues ni solapamientos. Retire la película protectora antes de la aplicación final. Aplique las cintas adhesivas verticalmente (de arriba abajo) y distribúyalas de forma homogénea por la superficie (consulte el gráfico de aplicación). La longitud de cada cinta adhesiva ORABOND® no debe superar los **50 cm**. Es importante cortar la longitud de la cinta para evitar el desgarro dinámico en caso de que deba retirarse. Para garantizar una adhesión segura entre la superficie y el espejo, la cantidad de cinta adhesiva ORABOND® para espejos debe exceder un área de 60 cm<sup>2</sup> por 1 kg de peso de espejo (16,6 g/cm<sup>2</sup>).

### Almacenamiento

Las cintas adhesivas deben almacenarse en su embalaje original a una temperatura ambiente de 20° C y una humedad relativa del 50%. El tiempo de almacenamiento máximo depende del tipo de cinta adhesiva, es decir, de los componentes utilizados (pegamento, material de base, etc.). Para obtener información sobre el tiempo exacto de almacenamiento, consulte la ficha técnica del producto en cuestión.

### Información general sobre la aplicación



correcto      correcto      correcto      correcto



incorrecto      incorrecto      incorrecto      incorrecto

Estos métodos de manipulación se basan en nuestros conocimientos y nuestras experiencias. No se explican todos los aspectos de aplicación que se deben tener en cuenta. Se da por supuesto que el usuario dispone de los conocimientos y las capacidades específicas al respecto. Debido a la gran cantidad de posibles factores de influencia durante la manipulación, el pegado y la utilización, recomendamos para aplicaciones especiales la realización de ensayos propios con nuestros productos. De nuestras indicaciones no se puede derivar una garantía legalmente vinculante de determinadas características.

Oranienburg, 26 de noviembre de 2015

ORAFOL Europe GmbH  
Orafolstraße 2, D-16515 Oranienburg, Alemania

Tel.: +49 (0) 3301 864 0  
Fax: +49 (0) 3301 864 100  
adhesive.tapes@orafol.de