



Adhesivo de lunas Betaseal X 1502 de GURIT-ESSEX

Extracto de Fichas Técnicas
de Reparación de Vehículos.
cesvimap@cesvimap.com

EL CRECIENTE NÚMERO DE VEHÍCULOS QUE INTEGRAN LA ANTENA EN ALGUNA DE SUS LUNAS Y LA APARICIÓN DE CARROCERÍAS FABRICADAS EN ALUMINIO HAN IMPULSADO EL **DESARROLLO DE ADHESIVOS ESPECÍFICOS PARA EL PEGADO** DE ESTE TIPO DE LUNAS. ES EL CASO DEL BETASEAL X 1502, PRODUCTO QUE PROPORCIONA UN PEGADO EFECTIVO E IMPIDE LA TRANSMISIÓN DE POSIBLES INTERFERENCIAS A LA SEÑAL DE LA ANTENA, DEBIDO A SU NULA CAPACIDAD CONDUCTORA.

→



Adhesivo de lunas Betaseal X 1502 de GURIT-ESSEX

Extracto de Fichas Técnicas
de Reparación de Vehículos.
cesvimap@cesvimap.com

EL CRECIENTE NÚMERO DE VEHÍCULOS QUE INTEGRAN LA ANTENA EN ALGUNA DE SUS LUNAS Y LA APARICIÓN DE CARROCERÍAS FABRICADAS EN ALUMINIO HAN IMPULSADO EL **DESARROLLO DE ADHESIVOS ESPECÍFICOS PARA EL PEGADO** DE ESTE TIPO DE **LUNAS**. ES EL CASO DEL BETASEAL X 1502, PRODUCTO QUE PROPORCIONA UN PEGADO EFECTIVO E IMPIDE LA TRANSMISIÓN DE POSIBLES INTERFERENCIAS A LA SEÑAL DE LA ANTENA, DEBIDO A SU NULA CAPACIDAD CONDUCTORA.

→



Adhesivo de lunas Betaseal X 1502 de GURIT-ESSEX

Extracto de Fichas Técnicas
de Reparación de Vehículos.
cesvimap@cesvimap.com

EL CRECIENTE NÚMERO DE VEHÍCULOS QUE INTEGRAN LA ANTENA EN ALGUNA DE SUS LUNAS Y LA APARICIÓN DE CARROCERÍAS FABRICADAS EN ALUMINIO HAN IMPULSADO EL **DESARROLLO DE ADHESIVOS ESPECÍFICOS PARA EL PEGADO** DE ESTE TIPO DE LUNAS. ES EL CASO DEL BETASEAL X 1502, PRODUCTO QUE PROPORCIONA UN PEGADO EFECTIVO E IMPIDE LA TRANSMISIÓN DE POSIBLES INTERFERENCIAS A LA SEÑAL DE LA ANTENA, DEBIDO A SU NULA CAPACIDAD CONDUCTORA.

→



Presentación de los productos

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

El adhesivo Betaseal X 1502 para el pegado de lunas es un poliuretano monocomponente de alto módulo y viscosidad y baja conductividad eléctrica. Su alto módulo, es decir, su poca elasticidad, contribuye a acelerar el proceso de curado e incrementa la resistencia a la torsión de la carrocería. Su baja conductividad lo hace recomendable para lunas que lleven integrada la antena de radio, pues reduce las interferencias eléctricas. Se comercializa con cartucho de 300 ml o bolsa de 400 ml. Este adhesivo se debe emplear conjuntamente con el limpiador para vidrio Betaclean 3300, la imprimación para vidrio y pintura Betaprime 5061 y, si es necesario, el promotor de adherencia para plásticos Betawipe 4001. Los dos últimos productos se presentan en forma de aplicador de un solo uso, evitando así el contacto del operario con el producto, ya que éste último podría contaminarse.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL ADHESIVO BETASEAL X 1502

Color	Negro
Densidad	1,3 g/cm ³ a 23 °C
Tiempo de manipulación	8-12 min, a 23 °C y 50% h.r.
Velocidad de curado	3,5 mm/24h a 23 °C y 50% h.r.
Resistencia a la tracción	4,5 Mpa
Elongación	350%
Resistividad	10 ⁹ Ω cm
Resistencia a la temperatura	Desde - 40 °C a 100 °C
Temperatura del entorno para la aplicación	Desde 5 °C a 40 °C
Temperatura del material para la aplicación	Desde 10 °C a 35 °C
Tiempo de almacenaje	12 meses, entre 0 °C y 40 °C

Aplicación de imprimación sobre las zonas dañadas de la carrocería



Limpieza de la luna nueva



Instrucciones de uso

Para la correcta aplicación del producto, deben seguirse las instrucciones que proporciona el fabricante. La aplicación se puede efectuar por medio de pistolas de extrusión neumáticas o manuales que, en el caso de bolsas de 400 ml, deben estar dotadas de un empujador adecuado para bolsas.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La primera operación necesaria para el pegado de lunas es la preparación de superficies, tanto de la propia luna como de la carrocería en la que va a ir colocada. Así, una vez retirada la luna, se han de eliminar parcialmente los restos de poliuretano antiguo del marco de la carrocería con una herramienta apropiada, dejando sólo un espesor de adhesivo de entre 1 y 2 mm.

Asimismo, se ha de efectuar una limpieza y desengrasado de las superficies a unir que elimine la suciedad o

Aplicación de imprimación sobre la luna



Aplicación del adhesivo sobre la luna



Introducción del cartucho en la pistola



contaminación existentes. Para ello, se realiza una limpieza de la zona de la luna en la que se va a producir el pegado, mediante el limpiador de vidrio Betaclean 3300.

La imprimación para vidrio y pintura Betaprime 5061 se ha de aplicar sobre el contorno de la luna que estará en contacto con el poliuretano y en aquellas zonas del marco de la carrocería en las que se haya eliminado por completo el poliuretano antiguo. Se tendrá especial cuidado de no aplicarla sobre éste último. El tiempo de secado de esta imprimación es de diez minutos, aproximadamente.

El **promotor de adherencia para plásticos BETAWIPE 4001** está indicado para vidrios encapsulados o extrusionados. Se aplicará sobre las gomas contorno en las que se depositará el nuevo poliuretano, y en la capa de 1 a 2 mm de poliuretano remanente en carrocería, si ha transcurrido mucho tiempo desde la eliminación de los restos de adhesivo. Se conseguirá así aumentar la adherencia de estas superficies con el nuevo poliuretano. Deberá respetarse, también, un tiempo de secado de cinco minutos.

Para la aplicación de la imprimación y del promotor de adherencia se deben considerar los siguientes pasos:

- ▶ Agitar el tubo de producto energicamente, durante unos segundos, antes de proceder a su aplicación.
- ▶ Girar y presionar el aplicador sobre el tubo hasta romper la membrana de seguridad.
- ▶ Apretar el tubo de producto hasta empapar la esponja de aplicación.
- ▶ Aplicar el producto deslizando la esponja sobre la superficie a tratar, en una sola dirección, presionando ligeramente.

PREPARACIÓN DEL ADHESIVO Y DE LA PISTOLA

Si se utiliza el cartucho de 300 ml, los pasos para realizar una correcta preparación y aplicación del producto serán los siguientes:

- ▶ Preparar la boquilla de aplicación, efectuando dos cortes, uno en bisel y otro triangular, para definir la geometría del cordón de poliuretano. También se puede utilizar la propia boquilla suministrada en el kit.
- ▶ Ajustar la presión de aplicación en la pistola neumática.
- ▶ Eliminar la tapa inferior del cartucho de poliuretano para permitir el ajuste y empuje del émbolo de la pistola.
- ▶ Perforar la boca del cartucho para permitir la salida del producto y la colocación de la boquilla.
- ▶ Introducir el cartucho, ya preparado en la pistola y ajustar el émbolo empujador de ésta.
- ▶ Si el envase de poliuretano que se usa es el de la bolsa de 400 ml, el procedimiento de preparación y aplicación es el siguiente:
- ▶ Colocar en la pistola todos los adaptadores necesarios para la aplicación de los productos en bolsa.
- ▶ Introducir la bolsa en la pistola y realizar un corte en el extremo, para permitir la salida del producto.
- ▶ Colocar la boquilla de aplicación y los anillos de cierre correspondientes.

Independientemente del tipo de envase de poliuretano utilizado, se ha de efectuar, antes de la aplicación definitiva, un ensayo sobre una probeta para asegurar que el cordón obtenido es el deseado. Si no es así, se revisarán las dimensiones de la boquilla y la presión de aplicación.

APLICACIÓN DEL ADHESIVO

La aplicación del adhesivo se puede efectuar en la carrocería o en la luna, atendiendo a las especificaciones del fabricante del vehículo.

Después de la aplicación del adhesivo en todo el contorno, se colocará la luna sobre la carrocería, evaluando su correcta disposición por medio de centradores, gomas de contorno, o marcas tomadas a tal fin.

La colocación de la luna se ha de efectuar en los 8 ó 10 primeros minutos después de la aplicación del adhesivo ❌