



FICHA TÉCNICA COLAPLEX PMMA SPEEDY

Versión: 2
Fecha Rev.: 19/02/2022

Página 1 de 1

IDENTIFICACIÓN

Nombre del producto:
COLAPLEX PMMA SPEEDY
UFI: U000-W09V-R00P-T92N
Contiene:
diclorometano, 2-fenoxietanol, isopropanol, nitrometano
Presentación:
Envase de aluminio de 300g, 600g, 1200g

PROVEEDOR Y FABRICANTE

Empresa: COLAPLEX COLAS ACRÍLICAS, SL
CIF: B98780208
Dirección: Pol. Ind. Norte, C/ Carrascal, 5-7 46469 Valencia (España)
Tel.: 961273177-622001958
E-mail: colaplex@colaplex.com
Web: www.colaplex.com

DESCRIPCIÓN Y USO

Adhesivo líquido para el pegado de Polimetilmetacrilato (PMMA). Uso exclusivo profesional.

PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS

Aspecto: Líquido transparente a ligeramente amarillento.
Color: Incoloro a ligeramente amarillento.
Olor: Característico
Punto de ebullición: 51 °C
Punto de inflamación: 52 °C
Presión de vapor: 314,608 mmHg

MATERIALES INCOMPATIBLES Y ESTABILIDAD

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.

CLASIFICACIÓN CLP (Reglamento 1272/2008)



ATENCIÓN:

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.

INSTRUCCIONES DE USO

Aplicación: 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.
Con antelación al pegado definitivo: 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.
Temperatura recomendada para el pegado: 20-24°C; Lugar seco.
Tiempo de unión del adhesivo: pocos minutos. No mover las piezas unidas por el pegado hasta pasadas 3 horas.
Consumo preferente: 2 años desde la fecha de envasado, según las condiciones de almacenamiento.

EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL



TRANSPORTE

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

ALMACENAMIENTO

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.