



FICHA TÉCNICA

COLAPLEX SPEEDY OPTIMUM

Versión: 2
Fecha Rev.: 19/02/2022

Página 1 de 1

IDENTIFICACIÓN

Nombre del producto:
COLAPLEX SPEEDY OPTIMUM
UFI: 9H00-X0F8-K00N-SAK1
Contiene:
diclorometano, isopropanol, acetato de etilo
Presentación:
Envase de aluminio de 100g, 150g, 300g, 600g, 1200g

PROVEEDOR Y FABRICANTE

Empresa: COLAPLEX COLAS ACRÍLICAS, SL
CIF: B98780208
Dirección: Pol. Ind. Norte, C/ Carrascal, 5-7 46469 Beniparrell
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).

PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS

Aspecto: Líquido transparente a ligeramente amarillento.
Color: Amarillo, intensidad transparente.
Olor: Característico
Punto/intervalo de ebullición: 47 °C
Punto de inflamación: 14 °C
Presión de vapor (20 °C): 373-374 mmHg

MATERIALES INCOMPATIBLES Y ESTABILIDAD

Mantener alejado de: bases, materias explosivas, materias tóxicas, materias comburentes, agentes oxidantes, ácidos y álcalis, peróxidos, aminas, 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:
H225 Líquidos y vapores muy inflamables.
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 SPEEDY OPTIMUM, se puede utilizar como espesante el COLAPLEX GOLD OPTIMUM (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 2 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 II, (D/E)
IMDG: UN 1133, ADHESIVOS, 3, GE/E II (14°C)
ICAO/IATA: UN 1133, ADHESIVOS, 3, GE II

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.

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 COLAPLEX SPEEDY OPTIMUM consulte la Ficha de Datos de Seguridad del Producto o contacte con el fabricante.