



## ADHESIVOS Y SELLADORES

### MOR-FREE" 152/C83

#### DESCRIPCIÓN

Mor-free 152/C83 es un sistema adhesivo base poliuretano de dos componentes, sin solvente, que se procesa en un rango de temperaturas de 35 a 55°C.

#### Aplicación

Mor-free 152/C83 esta diseñado para laminación de películas impresas y no impresas tales como Celofan, PE, BOPP, PP, PVdC, PET, PVC y algunas películas metalizadas. Las tintas de impresión utilizadas deben ser apropiadas para laminación así como los niveles de tratamiento de los sustratos deben ser adecuados.

Pueden ocurrir reacciones entre el adhesivo y otros componentes de las estructuras tales como remanentes de solventes en las tintas de impresión, aditivos de las películas, lacas y otros recubrimientos. Estas reacciones pueden afectar en mayor o menor medida el desarrollo adecuado de las fuerzas de adhesión, resistencia térmica y resistencia química del adhesivo y otros parámetros de calidad como apariencia a corto o largo plazo. Por lo tanto, antes de cualquier producción normal se deben realizar ensayos que comprueben la compatibilidad del sistema adhesivo con las estructuras en que se estará utilizando y para las aplicaciones finales para las que el empaque fue diseñado.

#### Legislación para Alimentos

La composición química del Mor-free 152/C83 cumple con la norma FDA 21 CFR 175.105 para estructuras típicas siempre y cuando el adhesivo se encuentre completamente curado, combinado con materiales que cumplan esta regulación y con una barrera funcional entre el adhesivo y el alimento. La información aquí presentada para este producto en específico se considera correcta y confiable a la fecha y se recomienda validarla para las aplicaciones particulares que Usted requiera.

#### Procesamiento

El sistema adhesivo Mor-free 152/C83 debe ser procesado en maquinas especialmente diseñadas para el trabajo con sistemas adhesivos sin solvente. En la producción normal es indispensable contar con un sistema de control de relación de mezcla y dosificación que sea capaz de detener la laminación en caso de falta de alimentación de adhesivo. Debido a que la tecnología sin solvente presenta baja adhesión inicial, la laminadora adecuada debe contar con un control de tensiones apropiado.

#### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO\*

	MOR-FREE 152 Componente NCO	MOR-FREE C83 Componente OH
Sólidos	100%	100%
Viscosidad (@ 25°C)	2,500 mPas	2,000 mPas
Densidad	9.5 gr/cc	8.9 gr/cc
Relación de mezcla (partes en peso)	100 Kg :	45 Kg
Vida de anaquel	6 meses en su empaque original	

\* Estos datos se presentan solo con carácter informativo y no constituyen una especificación del producto

Se recomienda trabajar con temperaturas de 35 a 55°C en los rodillos dosificadores y aplicadores. La temperatura del NIP puede trabajarse entre 35 y 60°C y se recomienda que su goma tenga una dureza de 90 shore. El peso de aplicación se sugiere entre 1.5 y 3.5 gr/m<sup>2</sup>.

El tiempo de corte con este y cualquier adhesivo sin solvente depende del tipo de estructura y las practicas de manufactura utilizadas. De manera general las estructuras con películas metalizadas tomaran mas tiempo que con otros sustratos. El curado total del adhesivo requiere de 14 días a 25 \_ 30 °C tiempo en el que genera la resistencia química máxima que este sistema puede otorgar.

Durante todo el manejo del adhesivo deben observarse las practicas de seguridad apropiadas y definidas para el trabajo con isocianatos.

## Limpeza

Adecuadas practicas de limpeza de la maquina laminadora ayudan a obtener el mejor desempeño del adhesivo. Se recomienda limpiiar perfectamente con Acetato de Etilo una vez por turno y/o para cada cambio de producto según se requiera ya que los paros continuos y prolongados (mas de 30 min) favorecen la formación de misting y el incrustamiento del adhesivo por su curado progresivo.

Existen otros solventes de mayor poder de remoción para los que se recomienda contactar a Dynaloy ([www.dynaloy.com](http://www.dynaloy.com)).

## Almacenamiento y seguridad

El Mor-free 152/C83 puede ser almacenado por lo menos 6 meses en su envase original, perfectamente cerrado y en condiciones bajo techo, a temperaturas no inferiores a 5°C ni mayores a 60°C, libre de agua, sol directo y exceso de polvo.

Se recomienda seguir adecuadas prácticas de manufactura y limpiiar adecuadamente con solvente guantes, lentes y caretas que entren en contacto con el adhesivo.

El envase original del adhesivo debe disponerse adecuadamente siguiendo las instrucciones marcadas en las etiquetas del mismo. Favor de referirse a la Hoja de Seguridad de este sistema adhesivo para mayor información.

Visítenos en: [www.rohmhaas.com/AdhesiveSealants](http://www.rohmhaas.com/AdhesiveSealants)

---

Estas sugerencias e informaciones están basadas en información que creemos confiable. Se suministran de buena fé pero sin garantía debido a que las condiciones y el método de uso de nuestros productos están fuera de nuestro control. Le recomendamos al usuario determinar la idoneidad de nuestros materiales y sugerencias antes de implementarlas en una escala comercial.

Las sugerencias para el uso de nuestros productos o la inclusión de material descriptivo de patentes así como la citación de patentes específicas en esta publicación no deben entenderse como una recomendación para utilizar nuestros productos violando cualquier patente ni como una autorización o licencia para utilizar cualquier patente de la Compañía Rohm and Haas.