

## 2K ESTRUCTURAL ONEBOND 7790

### Descripción

ONEBOND 7790 es un adhesivo transparente, mecanizable, se puede pintar, estable a los rayos UV, de dos componentes a base de cianoacrilato. ONEBOND 7790 cura a temperatura ambiente y muestra una adhesión instantánea a la madera, los cauchos, los metales y la mayoría de los plásticos. ONEBOND 7790 también puede utilizarse para rellenar huecos, mostrando un tiempo de manipulación de 4 a 6 minutos.

### Propiedades habituales de los componentes<sup>(1)</sup>

	Unidad	Resina (Componente A)	Activador (Componente B)
Apariencia		Gel transparente	Gel transparente
Olor		Ligero	Ligero
Densidad @+25°C	g/ml	1,12	0,91
Viscosidad @+25°C	cP	70,000 – 90,000	70,000 – 90,000
Punto de inflamación	TCC, °C	80	<160

	Unidad	Mezcla
Apariencia		Transparente
Densidad @+25°C	g/ml	1.02
Ratio Mezcla por Volumen	R:H	4:1
Ratio Mezcla por Peso	R:H	4:1

1: Estos son valores típicos y no deben interpretarse como especificaciones.

### Propiedades habituales de curado<sup>(1)</sup>

	Unidad	Mezcla
Tiempo de puga	Minutos	3 – 4
Tiempo de manipulación	Minutos	5 – 6
Tiempo de lijado/pintado	Minutos	10 – 15
Tiempo total de curado	Horas	24

1: Estos son valores típicos y no deben interpretarse como especificaciones.

### Propiedades habituales del material curado<sup>(1)</sup>

	Unidad	Mezcla	Método de Ensayo
Resistencia a la tracción	MPa	2,7	ASTM D-638
Tensión de rotura	%	9	ASTM D-638
Dureza Shore A			

# 2K ESTRUCTURAL ONEBOND 7790

	Unidad	Mezcla
Temperatura de transición vítrea	°C	
Rango temperatura	°C	<150
Hueco máx.	mm	10

1: Estos son valores típicos y no deben interpretarse como especificaciones.

## Tiempos fijación

Material	Unidad	Mezcla
<b>Plásticos</b> PC, ABS, PVC, Resinas fenólicas	<b>Segundos</b>	20 – 40
<b>Metales</b> Aluminio, Acero Dulce, Acero Laminado en Frío, Zinc.	<b>Segundos</b>	20 – 40
<b>Madera</b> Pino, Haya, Roble, Abeto, Teca, Balsa, Aglomerado, Baywood.	<b>Segundos</b>	20 – 40
<b>Materiales flexibles</b> Nopreno, NBR, Cuero, Tejido	<b>Segundos</b>	20 – 40
<b>Otros</b> Cerámica, Vidrio	<b>Segundos</b>	20 – 40

1: Estos son valores típicos y no deben interpretarse como especificaciones.

## Resistencia al cizallamiento <sup>(1)</sup>

Material	Unidad	Mezcla	Método de Testado
Polycarbonato	N/mm <sup>2</sup>	14 – 16 <sup>(3)</sup>	ISO 4587
ABS	N/mm <sup>2</sup>	10 – 12 <sup>(3)</sup>	ISO 4587
PVC	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
EPDM	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
PMMA	N/mm <sup>2</sup>	8 – 9 <sup>(3)</sup>	ISO 4587
Acero Dulce	N/mm <sup>2</sup>	17 – 20 <sup>(2)</sup>	ISO 4587
Aluminio	N/mm <sup>2</sup>		ISO 4587
Madera de pino	N/mm <sup>2</sup>	11 – 13 <sup>(3)</sup>	ISO 4587
Madera de haya	N/mm <sup>2</sup>	12 – 14 <sup>(3)</sup>	ISO 4587

1: Estos son valores típicos y no deben interpretarse como especificaciones.  
2: Fallo de cohesión del adhesivo. 3: Fallo del material

# 2K ESTRUCTURAL ONEBOND 7790

## Manipulación

Limpiar y desengrasar la superficie con ONEBOND Cleaner y dejar secar antes de aplicar el adhesivo.

Ponerse los guantes para evitar el contacto con el adhesivo.

Aplicación del adhesivo con un cartucho coaxial de 50 g: (1) Introducir el cartucho coaxial en la pistola de aplicación. (2) Retire el tapón del cartucho y dispense una pequeña cantidad de adhesivo para asegurarse de que los dos componentes fluyen uniforme y libremente. (3) Conecte el mezclador estático a la salida de la jeringa. (4) Los primeros 3 g de adhesivo deben descartarse para asegurar una mezcla adecuada. (5) Comenzar a dispensar el adhesivo.

Para mezclar a mano, dispensar la cantidad deseada de adhesivo y mezclar bien durante aproximadamente 15 segundos hasta obtener un color uniforme.

El exceso de adhesivo no curado puede limpiarse con disolventes tipo cetona.

## Almacenamiento

	Unidad	Resina (Componente A) Bisfenol-A epoxy	Endurecedor (Componente B) Mercaptano
Temperaturas recomendadas	°C	5 - 25	5 - 25
Almacenamiento / Vida útil (4)	Meses	12	12

4: Conservado en los envases originales cerrados y a la temperatura recomendada.

## Consideraciones de seguridad

Las Fichas de Seguridad de los Producto (FSP) están disponibles en ONEBOND. Las FSP incluyen información sobre los riesgos físicos, sanitarios y medioambientales, así como las precauciones de seguridad para la manipulación, el almacenamiento y la eliminación de los productos. Las FSP están disponibles en el idioma del país o de la zona de destino y pueden incluir las normas de salud y seguridad aplicables a nivel local. Las FSP se actualizan periódicamente y pueden descargarse de [www.onebondadhesives.com](http://www.onebondadhesives.com). ONEBOND anima a los usuarios a revisar las FSP actualizadas antes de manipular o utilizar cualquier producto.

## Nota para el cliente

Los datos aquí contenidos, obtenidos en los laboratorios de Onebond, se proporcionan sólo a título informativo; si se necesitan datos específicos, póngase en contacto con el Departamento Técnico de Onebond. Onebond garantiza la calidad de los productos suministrados de acuerdo con sus propias especificaciones. Onebond no puede asumir la responsabilidad de los resultados obtenidos por otros cuyos métodos no estén bajo supervisión de Onebond. Es responsabilidad del usuario determinar la idoneidad de cualquier producto mencionado en este documento para la consecución de su propio propósito. Onebond rechaza todas las garantías expresas o implícitas, incluidas las garantías de comercialización o idoneidad para un fin determinado, derivadas de la venta o el uso de los productos Onebond. Onebond rechaza específicamente cualquier responsabilidad por daños consecuentes o incidentales de cualquier tipo, incluido la pérdida de beneficios.