



Adhesivos U-428 Plus y U-838



Aceleran la instalación debido a que eliminan el paso de la imprimación

Los productos U-428 Plus y U-838 son adhesivos de un solo componente y de curado convencional. Mediante su uso se eliminan pasos de trabajo y se acelera la instalación al incorporar el imprimador del vidrio en el adhesivo de uretano. No es necesaria la imprimación del vidrio y se requiere únicamente el imprimador BETAPRIME™ 5404A en caso de producirse rayones al metal durante la remoción del cristal o cuando se debe realizar una unión adhesiva a encapsulados o a un sistema adhesivo preaplicado (PAAS). Ambos productos proporcionan un poder cubriente mejorado incluso en ambientes calientes.

El proceso de curado en los adhesivos de curado convencional, como el U-428 Plus y el U-838, depende de la temperatura, la humedad y el tiempo. La humedad ambiental provoca una reacción química en el adhesivo. El curado en el cordón de adhesivo ocurre desde el exterior hacia el centro a medida que la humedad se difunde hacia su interior. El proceso de curado crea una unión firme entre el adhesivo, los sustratos y el cordón uretánico existente.

Aplicaciones

- Vidrio unido a la estructura o directamente a la carrocería, como el parabrisas, luneta trasera, vidrio lateral trasero y otros vidrios fijos
- Otros usos, como fijar accesorios al cristal y como relleno para instalar molduras de parabrisas o de otro tipo

Soluciones adaptables

Como líder en ciencia y tecnología global, así como proveedor de servicio completo trabajamos estrechamente con nuestros clientes a fin de aportarles soluciones orientadas hacia la tecnología, rentables y aplicables que estén basadas en la combinación óptima de los costos del material, del proceso y de todo el sistema. Nuestros Centros de Servicio Técnico y Desarrollo (TS&D) brindan servicio técnico en el terreno con una rápida respuesta a sus necesidades inmediatas. Estos centros también están dedicados al desarrollo de nuevos productos y soluciones para las aplicaciones de nuestros clientes de acuerdo a sus cronogramas de trabajo.

Acerca de nosotros

Dow Automotive Systems es una unidad comercial de The Dow Chemical Company, suministramos tecnología y soluciones para materiales de interiores, exteriores, tren de fuerza, el realce estructural del vehículo, el control acústico y de emisiones, así como las aplicaciones del mercado postventa en las industrias automovilística y del transporte comercial.

Tiempo para reiniciar la marcha de forma segura:
Norma FMVSS 212 con bolsa de aire en el lado del pasajero

Humedad relativa	Temperatura					
	40° hasta 50°F (4.4° hasta 10°C)	50° hasta 60°F (10° hasta 15.5°C)	60° hasta 70°F (15.5° hasta 21.1°C)	70° hasta 80°F (21.1° hasta 26.6°C)	80° hasta 90°F (26.6° hasta 32.2°C)	90° hasta 100°F (32.2° hasta 37.7°C)
>70%	16 horas	14 horas	10 horas	6 horas	6 horas	4 horas
50-70%	24 horas	18 horas	15 horas	8 horas	7 horas	5 horas
30-50%	24 horas	24 horas	20 horas	10 horas	10 horas	8 horas
10-30%	24 horas	24 horas	24 horas	24 horas	22 horas	19 horas

A temperaturas por debajo de 40 °F (4.4 °C) se debe usar el adhesivo BETASEAL Express o BETASEAL™ One

Limpieza del vehículo

- Si es necesario, utilice el limpiador de adhesivo uretano BETACLEAN™ U-424 y siga todas las instrucciones de uso y precauciones
- Pruebe el limpiador BETACLEAN U-424 en un área discreta antes de usarlo
- El limpiador BETACLEAN U-424 no se recomienda para superficies de unión o de plástico duro recién pintadas
- Elimine correctamente los recipientes vacíos

Precauciones de seguridad

- Mantener alejado del calor, chispas o llama abierta
- Usar solamente con ventilación adecuada
- Evite respirar los vapores
- Si se traga, llame a un médico inmediatamente
- Si entra en contacto con los ojos, lavar con agua durante 15 minutos y buscar atención médica
- Usar equipo apropiado de protección, como guantes y protección para los ojos o según las regulaciones de su compañía
- Evite el contacto con la piel; enjuagar con agua, si fuera necesario
- Consulte la Hoja de Datos de Seguridad del Material para obtener información adicional

Fecha de caducidad

El tiempo máximo de almacenamiento, tal como se indica en el envase, se cumple cuando el producto se conserva a una temperatura ambiente que en forma continua no exceda los 110 °F (43.3 °C).

Compatibilidad del sistema

No use imprimadores, limpiadores u otras sustancias químicas de cualquier fabricante diferente junto con los productos de algún sistema adhesivo BETASEAL™.

Compromisos de Dow Automotive Systems

- Los productos cumplen con las especificaciones de venta vigentes cuando son embarcados
- Dow Automotive Systems notificará al cliente si se modifican las especificaciones de venta
- Dow Automotive Systems suministrará al cliente las HDS vigentes



1. Usar equipo apropiado de protección

- Protéjase durante la aplicación
- Use equipo de protección, como guantes de trabajo, guantes de nitrilo con resistencia química, gafas de seguridad, delantal de trabajo u otro tipo de protección establecida por su compañía



2. Limpiar e inspeccionar el vidrio de reemplazo

- Usar el limpiador para vidrios BETACLEAN™ GC-800 y una toalla de papel limpio que no suelte pelusas para limpiar la superficie de unión del cristal
- Inspeccionar el vidrio de reemplazo para comprobar que no tenga defectos
- Verificar que la fecha de caducidad de todos los imprimadores y adhesivos no haya pasado



3. Retirar el cristal anterior

- Proteja el vehículo de su cliente
- Quitar todas las piezas metálicas y las molduras del parabrisas
- Retirar el parabrisas o el cristal de la carrocería usando el método que prefiera
- Limpie la suciedad y los residuos alrededor del poliuretano existente



4. Prepare el cristal

- Usar el limpiador para vidrios BETACLEAN™ GC-800 y una toalla de papel limpio que no suelte pelusa para limpiar la superficie de unión del cristal con la carrocería

Nota: Si la unión con el vidrio está cerca del encapsulado, el área de unión se debe frotar húmedo

- Si existe contaminación, frote la superficie de unión con una almohadilla abrasiva humedecida con el limpiador BETACLEAN GC-800, seguidamente aplique una segunda capa de este limpiador y elimínela con una toalla de papel sin pelusa



4a. Aplique la imprimación al cristal

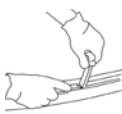
- Agite el imprimador de un solo paso BETAPRIME™ 5500 para vidrio/banda cerámica al menos durante un (1) minuto antes de aplicarlo
- Agite el imprimador de un solo paso BETAPRIME™ 5500 para vidrio/banda cerámica al menos durante un (1) minuto antes de aplicarlo
- Si se utiliza el BETAPRIME 5500SA de una sola aplicación, realice la activación según las instrucciones de uso
- Aplique el BETAPRIME 5500 a lo largo de la línea de adhesión
- Coloque de nuevo y de inmediato el sello interior y la tapa del frasco
- Deje que el imprimador se seque como mínimo durante seis (6) minutos
- Coloque las molduras de parabrisas o molduras originales al vidrio, si fuera necesario

4b. Preparación del encapsulado y del sistema de adhesivo preaplicado

- Limpiar el encapsulado o el cordón del sistema de adhesivos preaplicado con el limpiador de vidrios BETACLEAN GC-800 y una toalla de papel limpia y libre de pelusa
- Frote el encapsulado en húmedo con una almohadilla abrasiva, después limpie otra vez con el limpiador BETACLEAN GC-800 y deje que se seque por completo

Nota: Salte este paso si la unión se realiza a un sistema adhesivo preaplicado

- Agitar el imprimador BETAPRIME 5404A para marco de parabrisas y encapsulado durante al menos un (1) minuto para asegurar que el contenido se ha mezclado a fondo
- Aplicar el imprimador BETAPRIME 5404A al encapsulado o a la superficie del sistema adhesivo preaplicado mediante un aplicador de algodón
- Coloque de nuevo y de inmediato el sello interior y la tapa del frasco
- Deje que el imprimador se seque como mínimo durante seis (6) minutos



5. Recorte del uretano

- Recorte el cordón de uretano dejando en el marco del parabrisas un resto del poliuretano original con un espesor entre 1 – 2 mm
- Cuidado de no dañar la pintura del vehículo o el marco del parabrisas



6. Prepare el marco del parabrisas

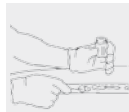
Nota: Las áreas de metal desnudas que están expuestas y sean mayores de 1/2" x 1/2" (1.3 cm x 1.3 cm) requieren un imprimador fosfatante para restaurar la firmeza de la unión (véase más abajo la imprimación de metal desnudo)

- Agite el imprimador BETAPRIME™ 5404A al menos durante un (1) minuto antes de aplicarlo
- Inspeccione el marco del parabrisas y compruebe si existe algún área de metal desnudo o arañazos; y dado el caso, se deben tratar con el imprimador BETAPRIME 5404A
- Abra el frasco con cuidado e inserte un aplicador de algodón limpio y sin usar; para evitar el derrame de producto nunca vierta el líquido en el aplicador
- Aplique el imprimador BETAPRIME 5404A a los arañazos a lo largo de la línea de unión; evite imprimir el cordón de uretano existente
- Coloque de nuevo y de inmediato el sello interior y la tapa del frasco
- Deje que el imprimador se seque como mínimo durante seis (6) minutos



Imprimación de áreas de metal desnudo:

- Limpiar la superficie metálica con una almohadilla abrasiva, asegurándose de desbastar los bordes de las áreas pintadas
- Limpie el área a imprimir con una toalla de papel limpia y sin pelusa impregnada con acetona al 100%
- Deje reposar dos (2) minutos
- Agite el imprimador fosfatante BETAPRIME 5201 para metal desnudo al menos durante un (1) minuto antes de aplicarlo
- Usando un aplicador de algodón limpio y sin usar, aplique una capa uniforme del imprimador BETAPRIME 5201
- Reponga inmediatamente la tapa en el frasco
- Deje secar al menos durante 15 minutos; el metal y el aire ambiental deben encontrarse a una temperatura mínima de 40 °F (4.4 °C) para que el material adopte la consistencia adecuada
- Aplique una capa de imprimador BETAPRIME 5404A sobre el área imprimada, asegúrese de cubrir por completo la superficie tratada anteriormente con BETAPRIME 5201
- Coloque de nuevo y de inmediato el sello interior y la tapa del frasco
- Deje que el imprimador se seque como mínimo durante seis (6) minutos

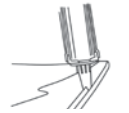


7. Aplique el adhesivo BETASEAL™

(Seleccione la aplicación sobre vidrio o sobre el marco del parabrisas)

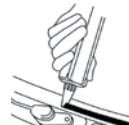
Aplicación en vidrio:

- Sostenga el aplicador en posición vertical (90°) y dispense el adhesivo con un movimiento continuo formando un cordón uniforme en forma de "V"
- Aplique el adhesivo al vidrio sobre el área de la línea de unión



Aplicación en el marco del parabrisas:

- Sostenga el aplicador en posición vertical (90°) y dispense el adhesivo con un movimiento continuo formando un cordón uniforme en forma de "V"
- Aplique el adhesivo al perímetro del marco del parabrisas directamente sobre la capa de poliuretano original recién recortada



Aplicación en otras superficies:

- Asegúrese de que el cordón es uniforme y no presenta espacios vacíos; adicione material o utilice accesorios para juntas, si fuera necesario

8. Instalación del cristal

- Aplique el imprimador BETAPRIME 5404A a todas las superficies de unión de las molduras y del encapsulado que tengan contacto con el uretano nuevo a fin de promover la adhesión
- Coloque el vidrio en la abertura de la carrocería
- Ajuste el vidrio hasta lograr una alineación precisa
- Presione ligeramente en esta posición



9. Limpieza

- Limpiar cualquier exceso de uretano no curado con el limpiador de adhesivo de uretano BETACLEAN™ U-424
- Limpie el cristal recién instalado con el limpiador de vidrios BETACLEAN GC-800



10. Documentación del trabajo realizado

- Adjunte la etiqueta adhesiva con el código del lote a la documentación administrativa o anote manualmente los números de lote del imprimador y del adhesivo
- Anote el número DOT del vidrio de acuerdo a los datos de la etiqueta
- Entregue el vehículo al cliente después que haya transcurrido el tiempo adecuado de secado



BETASEAL™ U-428 Plus Accessories

	<p>BETAPRIME™ 5404A Pinchweld and Encapsulation Primer</p>	<p>Promotes adhesion to the vehicle body. It inhibits rust in small nicks and scratches. It also activates PAAS (Pre-Applied Adhesive System), promotes adhesion to PVC and RIM substrates and prepares PVC trim for bonding.</p>
<p>BETAPRIME™ 5201A Bare Metal Primer</p>		
	<p>BETAPRIME™ 5500 Primer</p>	<p>Preps and primes the windshield in one pass to assure optimal chemical link with the adhesive. It saves up to 30 percent of primer per installation and is also available in a convenient, single-application unit newly optimized to reduce wet-out.</p>
<p>U-422 Daubers for Body Primers</p>		
	<p>U-420 Daubers for Glass and Body Primers</p>	<p>Lint-free wool dauber with standard diameter for easy application of glass and body primers.</p>
	<p>BETACLEAN™ GC-800 Glass & Surface Cleaners</p>	<p>Effectively removes contamination from the windshield. It evaporates quickly to ensure a residue-free bonding surface.</p>
	<p>BETABRADE™ F1 surface Contamination Remover</p>	<p>Removes silicone residue and other heavy contamination from auto glass quickly and easily.</p>
	<p>G41004 Professional Gun 18:1</p>	<p>Easily pumps high-viscosity adhesives in 10.5 oz cartridges at 18:1 ratio.</p>

AVISO: No se debe inferir libertad para infringir cualquier patente propiedad de Dow o de terceros. Debido a que las condiciones de uso y las leyes aplicables pueden ser diferentes de un lugar a otro y cambiar con el tiempo, el cliente tiene la responsabilidad de determinar si los productos y la información brindada en este documento son adecuadas para su uso particular y asegurarse de que el lugar de trabajo y los métodos de eliminación están en conformidad con la legislación aplicable y con otras disposiciones gubernamentales. Dow no asume obligaciones o responsabilidad por la información contenida en este documento. No se ofrecen garantías

www.dowautomotiveaftermarket.com



Automotive Systems

Dow Automotive Systems | The Dow Chemical Company | 555 Gaddis Blvd | Dayton, OH 45403 USA

Teléfono: +1-800-453-3779 (llamada gratis) o +1-937-254-1550 | Fax: +1-937-254-3779 | Correo electrónico: fxddarg@dow.com