

Ficha técnica

DG210

DIRECT GLAZING ADHESIVE RAPID

Adhesivo rápido para acristalamiento

13-05-2026 / V 1

Descripción

Adhesivo y sellador de silicona de dos componentes de rápido curado para la fijación a presión, pero no rígida, del vidrio aislante en el marco de la hoja. Certificado IFT Rosenheim para ventanas de seguridad según DIN EN 1627-1630 hasta la clase RC3. Excelente compatibilidad con selladores para vidrio aislante y vidrio laminado según la guía de compatibilidad IFT DI-01/01.



Características y Beneficios

- Sistema de curado rápido y uniforme dado el balance 1:1
- Prestaciones RC2 y RC3 aprobadas por el IFT Rosenheim
- Ensayado VE-08/2 para sistemas de acristalamiento adheridos por el IFT Rosenheim
- Fácil de usar debido al cartucho SBS con mezclador estático
- Muy buenas propiedades mecánicas
- Adhesión superior a la mayoría de plásticos, incluso PE y PP
- Estable a largo plazo al UV

Embalaje

Cartuchos dobles paralelos de 400ml (2x 200ml) 6 cartuchos dobles por caja
Bidones independientes de Componente A o Componente B de 200 litros
Otros formatos bajo demanda.

Auxiliares, como elementos aparte:

Item 378019 STATIC MIXER QUADRO 10-24T - Mezclador estático para dosificador automático

Item 501949 MANUAL GUN 1:1 SBS 400ml - Pistola manual para cartucho

Item 355673 PNEUMATIC GUN 1:1 SBS 400ml - Pistola neumática para cartucho

Caducidad

9 meses. Almacenar en posición vertical, en un lugar seco y a la sombra, entre +5°C y +25°C.

La tecnología del producto no es sensible a las heladas. Limitación de temperatura para el transporte: hasta -20°C durante 5 días.

Tabla de imprimaciones

Ficha técnica

DG210

DIRECT GLAZING ADHESIVE RAPID

Material del soporte	Imprimación	Material del soporte	Imprimación
Aluminio	+	Latón	+
Aluminio anodizado	prueba de adhesión	Acero V2A	+
Aluminio lacado	prueba de adhesión	Poliéster	+, AT160
Metal galvanizado	+	PVC	+, AT160
Hierro	+	Polietileno PE	+, AT120
Anodizado	+	Polipropileno PP	+, AT120
Cobre	+	Vidrio	+

+ No requiere imprimación.

+, A menudo, aunque no siempre, es posible trabajar sin imprimación. Esto depende de las cargas a las que esté sometido, la composición exacta de los materiales adyacentes y la naturaleza de las superficies de unión. Dado que estas influencias suelen ser impredecibles, recomendamos realizar pruebas preliminares adecuadas en los casos en que no se requiera imprimación.

- No se recomienda su aplicación. Esto se aplica generalmente a soportes como polietileno, silicona, caucho butílico, neopreno, EPDM, betún o materiales que contengan alquitrán (capas negras).

Las recomendaciones anteriores son solo orientativas y se refieren a áreas de aplicación con exposición normal a la intemperie. Toda la información se basa en nuestros conocimientos técnicos y experiencia actuales. Debido a la amplia gama de posibles influencias durante el procesamiento y la aplicación de nuestros productos, esto no exime al usuario de la necesidad de realizar sus propias pruebas y verificaciones. De esto no se deriva una garantía legalmente vinculante de ciertas propiedades o idoneidad para una aplicación específica. El aplicador debe respetar siempre, bajo su propia responsabilidad, los derechos de propiedad industrial y las leyes y normativas vigentes.

Información técnica

Densidad	ISO 1183-1	Componente A: 1,25 c/cm ³ Componente B: 1,86 g/cm ³
Relación de mezcla		1:1 en volumen
Temperatura de aplicación		De +5°C a +40°C
Elongación a la rotura	DIN 53504 S2	aprox. 200%
Resistencia a la tracción	DIN 53504 S2	1,25 N/mm ²
Dureza Shore A	ISO 868	aprox. 32
Resistencia térmica		De -40°C a +120°C
Módulo E	DIN 53 504 S2 / ISO 8339	0,8 N/mm ² / 0,6 N/mm ²
Vida útil		Entre 15 y 60 minutos, dependiendo de la temperatura ambiente y de la antigüedad del material.
Contracción		aprox. 2,8%

Preparación

La superficie de unión debe estar seca, limpia, libre de polvo y grasa, y resistente a la tracción.

Limpie la superficie de unión con el limpiador de superficies adhesivas AT160. Debido a la variedad de soportes, es necesario realizar pruebas previas.

La aplicación del limpiador o imprimador adhesivo debe realizarse según las instrucciones de la ficha técnica del imprimador.

Ficha técnica

DG210

DIRECT GLAZING ADHESIVE RAPID

Mezcla

El material se mezcla en mezclador estático durante su extrusión.

Para cartuchos 400ml, cada caja trae sus dosificadores estáticos.

Para dosificador automático con bidones de 200 litros, es necesaria la adquisición de un mezclador estático.

Aplicación

Desde cartuchos de inyección paralela: Desenrosque la boquilla del cartucho y retire la tapa de seguridad. Inserte el cartucho en la pistola neumática o manual adecuada. Sin el mezclador estático, extruya unos mililitros de material para asegurar un llenado uniforme de la boquilla del cartucho.

Coloque el mezclador estático en la posición correcta. Enrosque el tornillo de seguridad. Si es necesario para juntas grandes, corte la punta de la boquilla al diámetro adecuado. Presione el material para expulsarlo del mezclador estático y deseche los primeros 1-2 cm. El cartucho ya está listo para usar.

Aplique el material en el hueco a rellenar o en la superficie de unión y fusione ambos materiales dentro del tiempo de vida útil del recipiente.

Una vez finalizada la aplicación y con material residual en el cartucho, deje el mezclador estático colocado. Para volver a usar el cartucho, deberá sustituir mezclador por uno nuevo. Tras retirar el mezclador estático, comience a extruir unos mililitros y siga las instrucciones anteriores.

Desde dosificación automática: Mezcle ambos componentes mediante el mezclador estático o el mezclador dinámico directamente desde el equipo de dosificación. La proporción de mezcla recomendada es de 100:100 en volumen.

Limpieza de herramientas

Para la limpieza de herramientas y de las partes A o B que aún no hayan curado, utilice el limpiador AT115 o AT200. El material endurecido solo puede eliminarse mecánicamente.

Texto de consumo

Junta de 5x3 mm rinde ~26,6 m/cart

Junta de 10x4 mm rinde ~10,0 m/cart

Junta de 15x5 mm rinde ~5,3 m/cart

Por favor, tenga en cuenta

El componente A aislado no es reactivo. El componente B reacciona lentamente bajo la influencia de la humedad ambiental, pero sin alcanzar el rendimiento de la mezcla de dos componentes en estado curado.

Ficha técnica

DG210

DIRECT GLAZING ADHESIVE RAPID

Precauciones de salud y seguridad

Se deben leer y seguir las instrucciones de las Fichas de Seguridad (SDS) del producto y sus componentes, antes de su uso.

Servicio técnico

Tremco CPG cuenta con un equipo de representantes técnicos de ventas con amplia experiencia que le brindarán asistencia en la selección y especificación de productos. Para obtener información, servicio y asesoramiento más detallados, comuníquese con su oficina local de Atención al Cliente.