



## Hoja Técnica

Código: TP26H  
Fecha de Emisión: 9-V-2018  
Fecha de Revisión: 9-V-2018  
No. de Revisión: 00

### Producto:

## Poliuretano termoplástico TPU 6126H

### Descripción:

El **TPU 6126H** es un poliuretano termoplástico grado adhesivo.

### Características Típicas:

Característica	Unidad	Valor
Viscosidad	CPs	3200 - 3500
Contenido de sólidos	%	15
Temperatura de activación	°C	55 - 70
Velocidad de cristalización	---	Rápida
Tiempo de tack	PVC vs PVC (mins)	6 - 12
Fuerza inicial de adhesión	PVC vs PVC después de 5 minutos (kg/3 cm)	10 - 16

<sup>1</sup>15% de sólidos en disolución de MEK utilizando agitador de alta velocidad (el contenido de sólidos de la disolución debe verificarse antes de ajustar el volumen) en NDJ-1, SPL-3, RPM-12 a 25°C.

<sup>2</sup>Los datos arriba listados sólo son para referencia, los datos detallados estarán sujetos a la producción práctica.

### Modo de acción:

El **TPU 6126H** puede disolverse en Acetona, MEK y otros disolventes basados en ésteres. Además posee alta velocidad de cristalización y tiene capacidad de adhesión especialmente alta con hule, TPR, PVC, PU, Nylon y tela. También posee excelente fuerza de adhesión inicial y rápida cristalización.

### Aplicaciones sugeridas:

El **TPU 6126H** puede ser utilizado en adhesivos de un solo componente, en producción de películas de adhesivos hot melt y funciona en adhesión a material de calzado, adhesión a materiales suaves, adhesión a telas compuestas, adhesión de bandas de Waterstop y adhesión de vidrio a prueba de explosión.

### ***Instrucciones de uso:***

Sugerencia para adhesión a material de calzado:

1. Disolver el **TPU 6126H** en alguno de los disolventes previamente mencionados para generar una disolución con un 13 – 15% de sólidos y con una viscosidad de aproximadamente 2000 cPs (esta viscosidad variará dependiendo el grado adhesivo a disolver).
2. Identificar cuidadosamente la superficie del sustrato a adherir, escoger distintos tipos de primer y adhesivo, y tratar el material de conformidad con los requisitos del proceso correspondiente.
3. Método de pegado: Pegar el material tratado de manera pareja, poner atención en las orillas de la superficie a adherir para que no haya dobleces. La temperatura de activación puede ir de 65 – 85 °C con un tiempo de 8 – 15 minutos, además de que el TPU puede presurizarse después de la activación. Añadir de un 3 – 5% de endurecedor antes de adherir puede mejorar la fuerza de adhesión y puede hacer que el TPU tenga ventajas de resistencia a la temperatura así como de resistencia a la hidrólisis. (La proporción del agente de curado puede incrementarse en hasta un 7% en circunstancias especiales).

### ***Certificaciones:***



La información contenida aquí se cree que es confiable, pero ninguna información o garantía de cualquier clase se dan en razón de su exactitud, ya que depende de las aplicaciones y uso del material en lo particular. La información está basada en trabajo de laboratorio con equipo a pequeña escala y no indica necesariamente el comportamiento en el producto final. Las pruebas a gran escala y el producto final son responsabilidad del consumidor. **Suministro de Especialidades, SA de CV** no tendrá responsabilidad y el cliente asume todo el riesgo y la responsabilidad por cualquier uso o manejo del material más allá de nuestro control directo. El vendedor no otorga ninguna garantía, expresa o implícita adicional. Nada de la información contenida aquí puede ser considerada como permiso, recomendación o inducción para practicar cualquier invención patentada sin permiso del propietario de la patente. □