

Código: TP26H

Fecha de Emisión: 9-V-2018

Fecha de Revisión: 15-I-2025

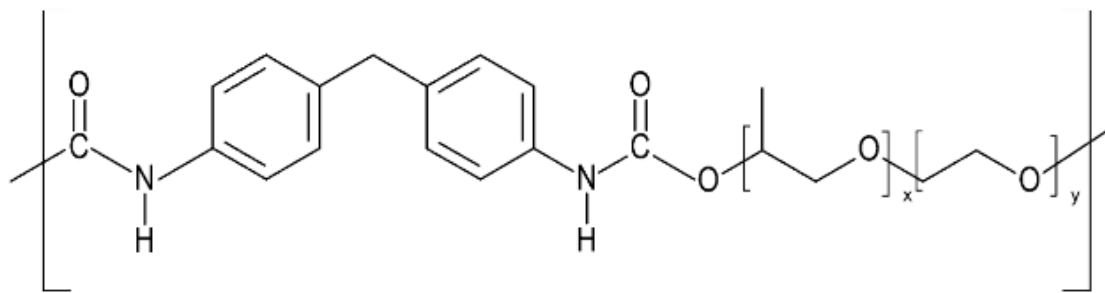
No. de Revisión: 02

PRODUCTO:




## Poliuretano Adhesivo TPU 6126H

Característica*	Unidades	Valor típico
Viscosidad <sup>1</sup>	cPs	3200 – 3500
Contenido de sólidos	% peso	15
Temperatura de activación	°C	55 – 70
Velocidad de cristalización	---	55 – 70
Tiempo de tack	PVC vs PVC (mins)	6 – 12
Fuerza inicial de adhesión	PVC vs PVC después de 5 minutos (kg/cm <sup>2</sup> )	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.



*\*Las características arriba mencionadas solamente son demostrativas y no deben ser tomadas como especificaciones.*

<b>DESCRIPCIÓN</b>	El <b>Poliuretano Adhesivo TPU 6126H</b> es un poliuretano termoplástico de grado adhesivo.
<b>MODO DE ACCIÓN</b>	El <b>Poliuretano Adhesivo TPU 6126H</b> puede disolverse en Acetona, MEK y otros disolventes base ésteres o con grupos carbonílicos. 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.
<b>APLICACIONES</b>	El <b>Poliuretano Adhesivo TPU 6126H</b> 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 a bandas de Waterstop y adhesión a vidrio.
<b>INSTRUCCIONES DE USO</b>	<p>Sugerencia para adhesión a material de calzado:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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).</li> <li>2. Identificar cuidadosamente la superficie del sustrato a adherir, escoger distintos tipos de primer (en caso de ser necesario) y adhesivo, y tratar el material de conformidad con los requisitos del proceso correspondiente.</li> <li>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 que el TPU puede presurizarse después de la activación.</li> </ol> <p>Añadir de un 3 – 5% de endurecedor antes de llevar a cabo la adhesión puede mejorar la fuerza de la misma, 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).</p>
<b>CERTIFICACIONES</b>	<p>El material cuenta con las siguientes certificaciones: REACH, RoHS y FDA.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">    </div>