



LOGLI
MASSIMO[®]
glass system technology

TECNOLOGÍA
ENCOLADO **UV**

4.0 09/2016



ENCOLADO UV

INTRODUCCIÓN:

En los últimos años la técnica del encolado UV se ha impuesto gracias a sus ventajas indiscutibles:

la extrema **versatilidad** de uso, puesto que permite combinar diferentes materiales con formas a veces complejas y **tiempos de ejecución cortos**, con la consecuente reducción de los costes de producción.

Las indicaciones dadas en este manual son el resultado de nuestra experiencia técnica y práctica adquirida durante los años de trabajo en el sector del vidrio industrial y artístico.

Cada aplicación, de todos modos, deberá ser revisada y gestionada con cuidado en cada detalle sin subestimarla. Le invitamos a contactar con nuestro servicio técnico para discutir sus necesidades de aplicación.

Para nosotros será un placer ofrecerle nuestro asesoramiento técnico.

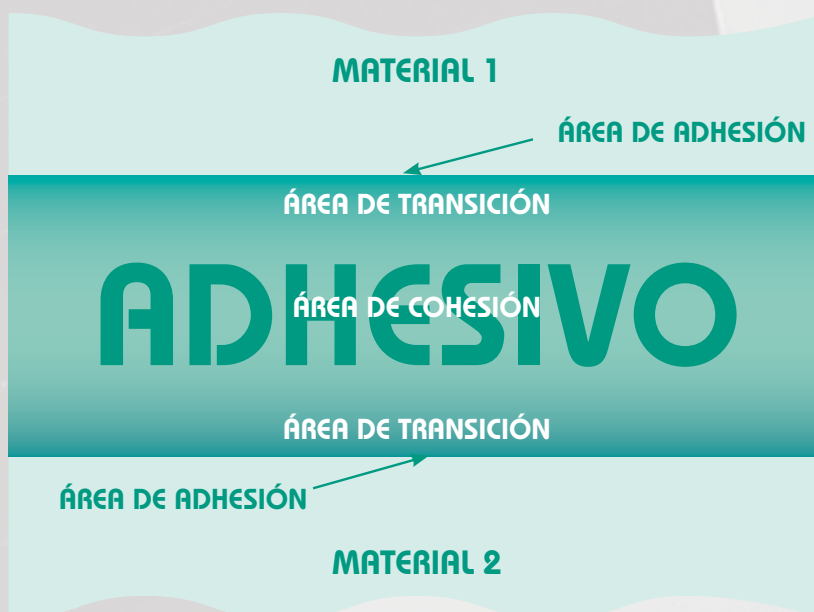
INTRODUCCIÓN AL ENCOLADO

El **encolado** es la operación de adherir de forma permanente dos superficies del mismo material, o incluso de materiales diferentes, con adhesivo. El **adhesivo** se define como:

«**sustancia no metálica capaz de unir materiales mediante fijación superficial (adhesión), de manera que la unión obtenida posea la fuerza interna adecuada (cohesión)**».

La adhesión es el conjunto de enlaces moleculares generados entre el material y el adhesivo puestos en contacto. La cohesión es la fuerza intrínseca de un material. Estos enlaces moleculares entre el adhesivo y la superficie, además de incluir el área de contacto entre estos (área de adhesión), incluyen también la capa de adhesivo próxima a la superficie (área de transición).

ENTONCES EL ENCOLADO INVOLUCRA A TRES ÁREAS DIFERENTES:



- En el área de cohesión, que es la parte más interna del adhesivo, este último está presente en su estado inalterado y tiene las propiedades nominales que se indican en la ficha técnica.
- En las áreas de adhesión y de transición, representadas por las capas de adhesivo más próximas a la superficie, la estructura, la composición y las propiedades del adhesivo serán diferentes.

La calidad y la duración de un encolado están estrechamente ligadas a su resistencia a la humedad.

Las propiedades de un adhesivo están garantizadas por el fabricante. Los usuarios deberán obtenerlas mediante la aplicación y el endurecimiento del adhesivo de forma correcta.

ADHESIVOS - LECTURA TÉCNICA

Las **características físicas y químicas** están **garantizadas por el fabricante** que proporciona:

FICHA TÉCNICA
(características físicas)

FICHA DE SEGURIDAD
(características químicas)

MOJABILIDAD: CONDICIÓN NECESARIA PARA EL ENCOLADO

Una condición necesaria pero no suficiente para formar un buen encolado es la capacidad del adhesivo de mojar la superficie para encolar (mojabilidad del adhesivo).

ASPECTOS QUE INFLUYEN EN LA MOJABILIDAD

DE LAS SUPERFICIES PARA ENCOLAR:

- La **planitud** es la condición por la que todos los puntos de una superficie se encuentran en el mismo plano. Mientras mejor sea la planitud de las superficies, mejor será el encolado. Las superficies lisas requieren adhesivos generalmente líquidos, las irregulares requieren adhesivos viscosos, que tienen mayor capacidad de llenar los intersticios.
- La **rugosidad** de una superficie está formada por microimperfecciones geométricas intrínsecas o resultados de mecanizados. La mayor irregularidad de la superficie implica resistencias mecánicas diferentes, disminuyendo el valor de resistencia final N/mm^2 .
- La **porosidad** de un material es una magnitud escalar definida por la relación entre el volumen de los vacíos de dicho material y su volumen total. La absorción del adhesivo por parte del material antes del endurecimiento, influye en la cantidad de producto para aplicar. Si se utilizara un adhesivo demasiado fluido y en escasa cantidad, sería absorbido por parte del material antes de endurecerse, haciendo que la cantidad necesaria para el encolado fuera insuficiente. Mientras mayor es la porosidad del material, mayor debe ser la densidad del adhesivo.

DEL ADHESIVO:

- La **viscosidad** es una magnitud que cuantifica la resistencia de los fluidos a fluir. Se mide en Pa.s o en mPa.s. La viscosidad del adhesivo debe ser adecuada al método de aplicación que se adopta y a las eventuales irregularidades. En caso de encolados por capilaridad se utilizará adhesivo de baja viscosidad.

TRATAMIENTOS SUPERFICIALES PARA MEJORAR EL ENCOLADO

Para mejorar la eficacia del encolado se puede someter la superficie a diferentes tratamientos.

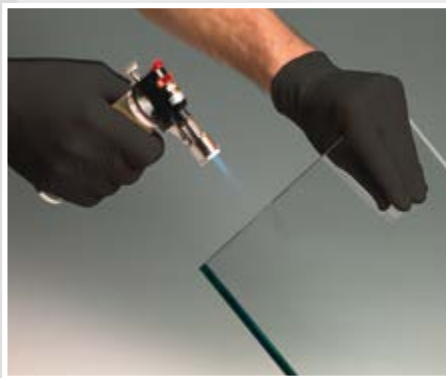
Se distinguen 3 tipos de «tratamientos superficiales»:

PREPARACIÓN SUPERFICIAL



Limpieza, Desengrasado
con nuestros productos **FIXGLASS 1000**

TRATAMIENTO SUPERFICIAL CON LLAMA



con nuestro
producto **FIX FIRE**

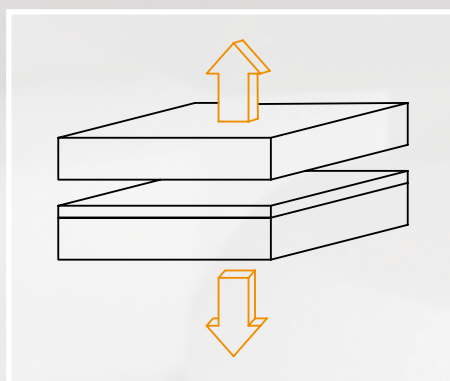
AMBIENTE CONTROLADO



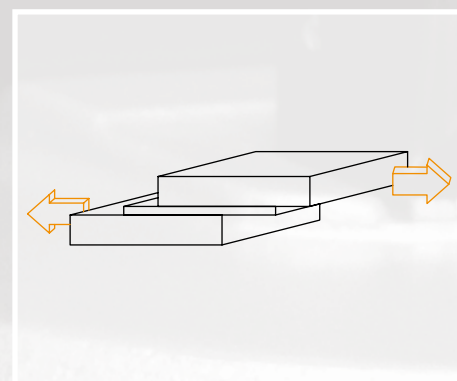
Aclimatación
el ambiente de trabajo debe tener
una humedad < 40%, una temperatura
comprendida entre 12°C y 35°C

TIPO DE RESISTENCIA REQUERIDA

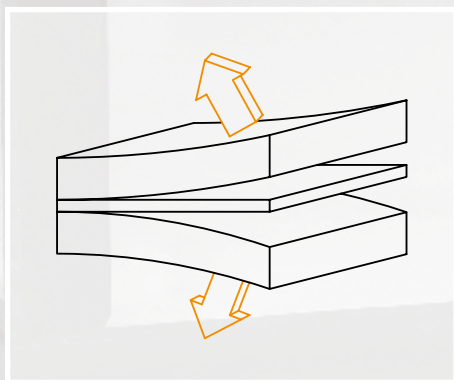
La elección del adhesivo se debe hacer también de acuerdo al tipo de esfuerzo al que están sometidas las piezas que se deben encolar. Se distingue entre: esfuerzo constante en el tiempo (por ejemplo un peso), esfuerzo variable (por ejemplo en caso de vibraciones)



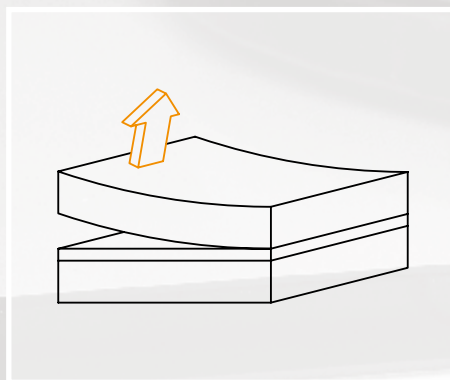
1) fuerzas de tracción, perpendiculares a las superficies, tienden a separarlas.



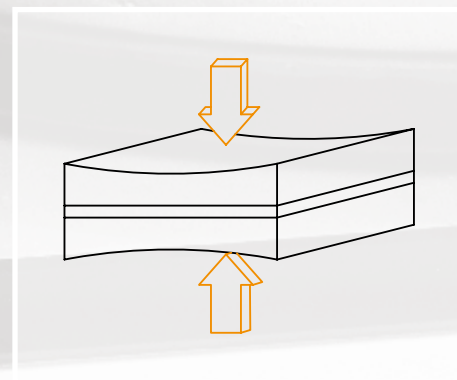
2) Las fuerzas de corte tienden a hacer deslizar una de las superficies encoladas sobre la otra.



3) Las fuerzas de clavaje actúan haciendo palanca en el borde del encolado.



4) Las fuerzas de pelado permanecen en el borde del encolado y en la superficie flexible.



5) Las fuerzas de compresión empujan las dos superficies una sobre la otra.

ADHESIVOS UV:

ADHESIVOS QUE ENDURECEN POR PROCESO QUÍMICO CONSECUENTE A LA EXPOSICIÓN A LAS RADIACIONES UV

La **condición necesaria de uso** de los adhesivos UV es que **al menos uno de los dos materiales sea transparente a la radiación** de lo contrario no se produce la polimerización.

Estos adhesivos son sistemas monocomponentes que para polimerizar, y en consecuencia endurecerse, necesitan una radiación con una determinada longitud de onda y una determinada intensidad.

Los adhesivos UV pueden contener fotoiniciadores de diferente índole, que permiten su activación a una longitud de onda **de 365 nm (UV-A)** o incluso **de 405 nm (Luz Visible)**. Los pegamentos que contienen fotoiniciadores a 365 nm son del tipo tradicional, aquellos que además catalizan también a 405 nm se llaman «con LUZ VISIBLE». **Estadísticamente la cantidad de energía necesaria para la completa catalización del adhesivo es: 40 mW/cm² para los pegamentos tradicionales, 10 mW/cm² para los pegamentos LV.**

Exposiciones luminosas que produzcan cantidades inferiores de energía irradiada pueden causar una canalización incompleta, lo que produce fenómenos de separación en el corto o largo plazo, o más simplemente valores de adherencia inferiores a los indicados en la ficha técnica.

Los adhesivos UV tienen tiempos de polimerización muy reducidos, de unos segundos a unos minutos. En ausencia de radiación se mantienen en su estado original no catalizado por un largo tiempo, lo que permite la clasificación de adhesivos **A PEDIDO**.

Estos adhesivos pueden alcanzar una resistencia al corte superior a 17 N/mm². Los encolados obtenidos se pueden exponer a temperaturas variables de -30° C hasta un máx. de 140° C

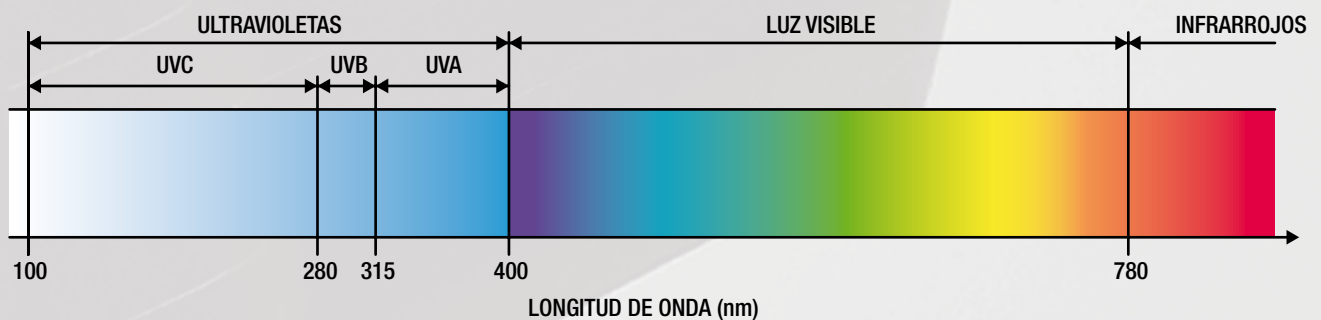


VENTAJAS DE LOS ADHESIVOS UV:

- 1) Facilidad de uso.
- 2) Polimerización rápida y controlada con consecuente aumento de producción y reducción de los costes.
- 3) Excelente adhesión con consecuente alta resistencia.
- 4) Transparente
- 5) Permiten la adhesión entre diferentes materiales tales como metales, vidrio, madera, plásticos, mármol.
- 6) Ausencia de procesamiento del vidrio con debilitamiento consecuente.

LÁMPARAS UV

Las lámparas tradicionales emiten rayos UV-A con longitud de onda de pico a 365 nm. El PVB ejerce una acción de filtrado durante el paso de los rayos UV-A, por ello, hay que utilizar lámparas con longitud de onda de pico a 405 nm (LUZ VISIBLE). Los pegamentos llamados «con LUZ VISIBLE» contienen fotoiniciadores capaces de permitir la catalización a 405 nm, longitud de onda no filtrada por el PVB.



ES posible comprobar las intensidades de UV-A y LV de las lámparas UV mínimas para la polimerización de los pegamentos UV y LV con un instrumento específico de medición, el UV meter, calibrado y con sensor apropiado



ENCOLAR CORRECTAMENTE

UN ENCOLADO CORRECTO DEPENDE DE:

- los materiales por encolar y las características de planitud
- uso de un pegamento adecuado
- preparación de las superficies por encolar (limpieza, desengrasado y tratamiento con llama)
- entorno en el que se lleva a cabo el encolado (temperatura, humedad)
- correcta ejecución
- condiciones de uso del objeto final (esfuerzos posibles)



ELECCIÓN DEL ADHESIVO

Los diferentes tipos de adhesivos nos permiten elegirlos según diferentes parámetros.

Los materiales que conformarán el producto manufacturado:

- vidrio flotado (FIXGLASS UV 627 , 630 y 629);
- vidrio laminado (FIXGLASS UV 635 , 621 y 973);
- vidrio con vidrio (FIXGLASS UV 627 y 635);
- vidrio con metal (FIXGLASS UV 630 y 621);
- materiales que filtran los UVA o los LV (FIXGLASS UV 629, 630 y FIXGLASS UV GEL mezclados con activador, BICOMPONENTE).

El ambiente al que será sometido el producto manufacturado:

- ambiente húmedo (FIXGLASS UV 629 e 973) o no.

El método de aplicación del adhesivo:

- por capilaridad (FIXGLASS UV 627 y 635);
- antes del emplazamiento de las piezas (FIXGLASS UV 630, 621, 629, 973);
- con piezas en vertical antes del emplazamiento (FIXGLASS UV GEL).



REALIZAR UN ENCOLADO UV

CONDICIONES AMBIENTALES CONTROLADAS

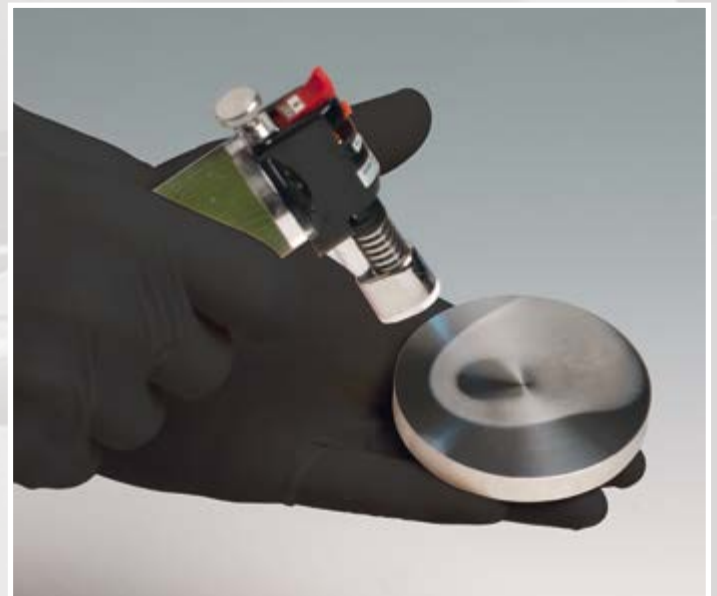
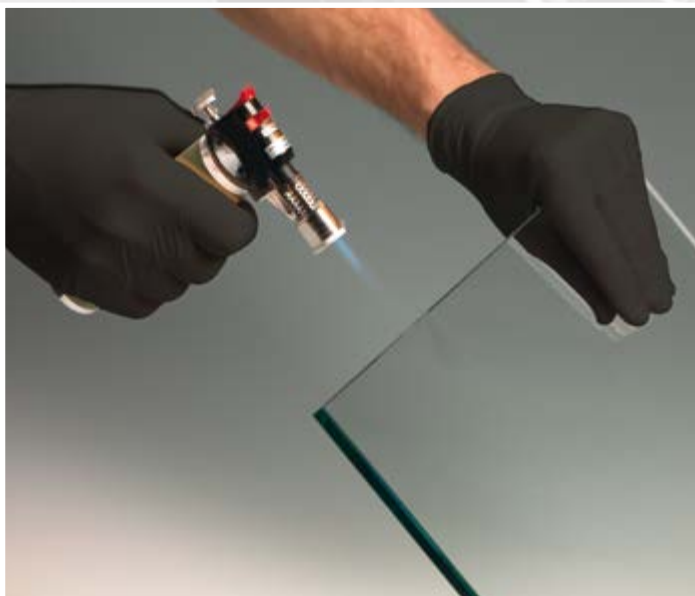
- 1) Es preferible realizar el encolado en un ambiente en el que la temperatura esté comprendida entre los 12°C y los 35°C y la humedad sea inferior al 40%.
- 2) Elegir el adhesivo según los materiales por encolar, los esfuerzos y las condiciones ambientales a las que se someterá el producto manufacturado, con la ayuda de la tabla presente en el catálogo.
- 3) Comprobar la planitud de las superficies por encolar para que el encolado sea más eficaz y económico. En caso de productos manufacturados se recomienda su construcción con soportes antes de llevar a cabo el encolado, para comprobar la correcta posición de las piezas.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

4) Limpiar las superficies por encolar con un paño FXTNT01 embebido con FIXGLASS 1000. Se recomienda no usar papel u otros materiales que podrían contaminar la superficie liberando, por ejemplo, tinta o residuos.

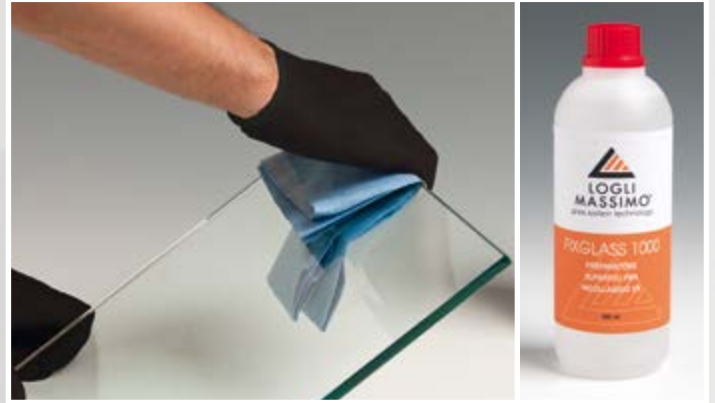


5) Realizar la operación de tratamiento con llama con FIX FIRE: pasar la llama durante 5 seg., a la distancia de 5-6 cm de las superficies por encolar y eliminar la humedad que sale en forma de condensación con el paño FXTNT01. De este modo se aumenta un 30% la eficacia del encolado.



REALIZAR UN ENCOLADO UV

6) Limpiar una segunda vez las superficies por encolar, primero con un paño FXTNT01 embebido con FIXGLASS 1000 y después con un paño seco y limpio, para eventual la eventual suciedad o contaminaciones residuales.



APLICACIÓN DEL ADHESIVO

SI EL ADHESIVO TIENE BAJA VISCOSIDAD

7A) Emplazar de forma estable las piezas que se desean encolar con la ayuda de soportes y ventosas, para dejar el espacio necesario para la infiltración del pegamento en toda la superficie por capilaridad.



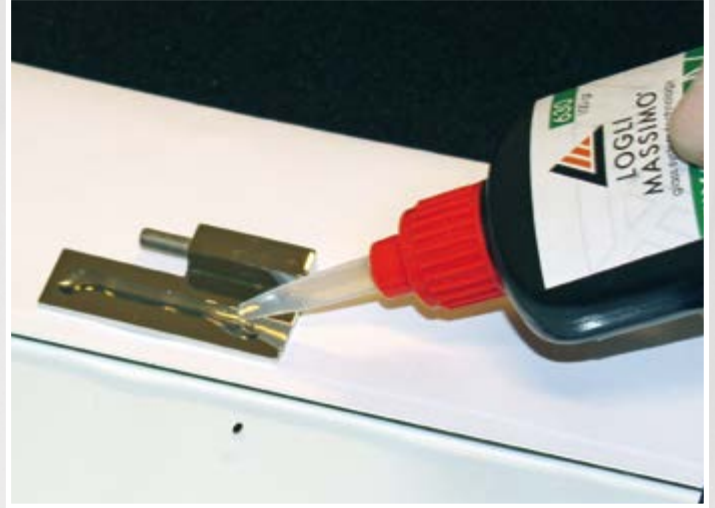
8A) Aplicar el adhesivo de lado, dejando que penetre por capilaridad. Para los pegamentos de mayor viscosidad, será necesario un tiempo mayor de penetración. Asegurarse de que no haya burbujas de aire entre las superficies por encolar.



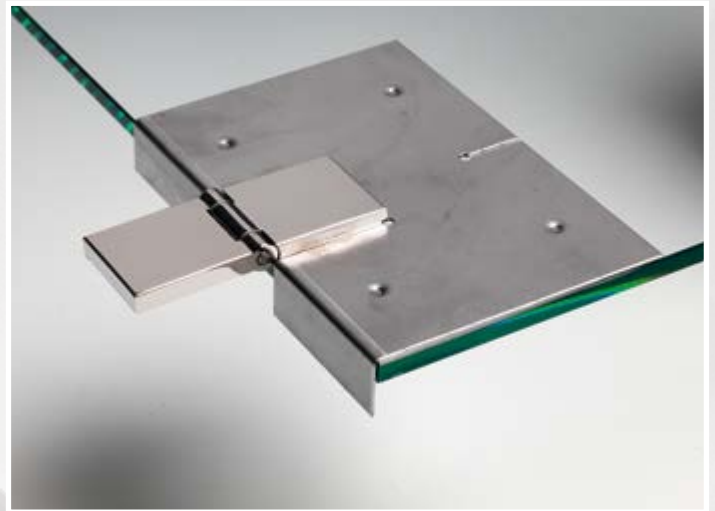
REALIZAR UN ENCOLADO UV

SI EL ADHESIVO TIENE ALTA O MEDIA VISCOSIDAD

7B) Aplicar el adhesivo antes de emplazar las partes.



8B) Emplazar de forma estable las piezas por encolar con la ayuda de soportes, ventosas o escantillones. Estos serán muy útiles durante el preencolado para evitar incluso pequeños movimientos de la pieza.



SI EL ADHESIVO ES TIXOTRÓPICO

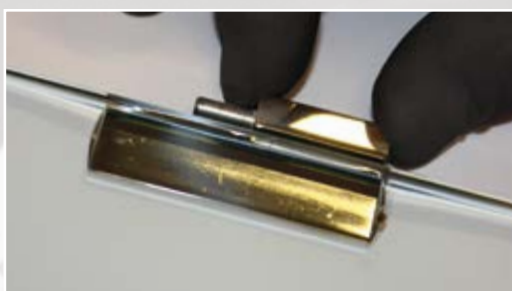
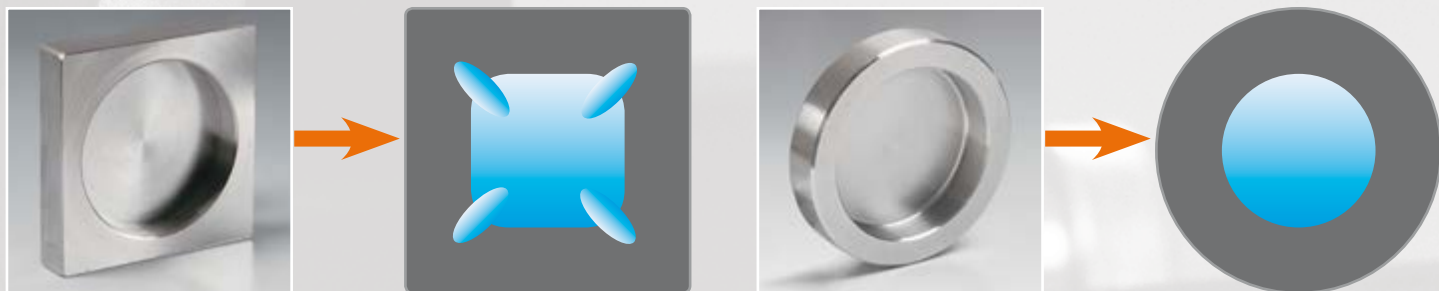
7C) El adhesivo FIXGLASS UV GEL tiene una viscosidad muy alta. Esto nos permite aplicarlo, si fuera necesario, incluso con piezas en vertical puesto que no gotea.



8C) Emplazar de forma estable las piezas por encolar con la ayuda de soportes, ventosas o escantillones.

REALIZAR UN ENCOLADO UV

La aplicación del adhesivo está vinculada a la geometría de las superficies por encolar. Si la geometría presenta aristas, facilitar que el adhesivo llegue a estas colocándolo hacia ellas.



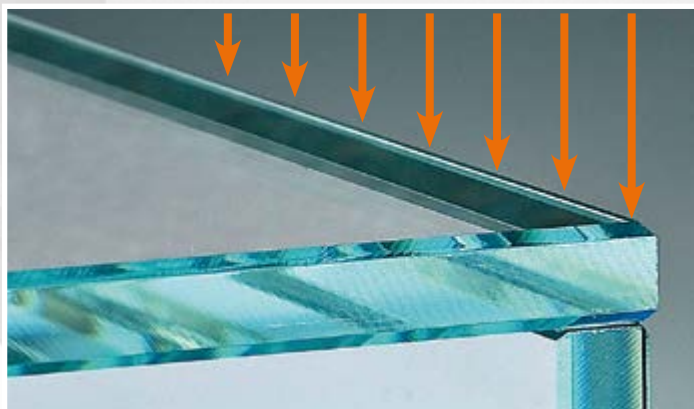
ACTIVACIÓN DEL ADHESIVO UV

9) Activar el pegamento aplicado manteniendo la lámpara a una distancia de 5 cm durante 5-6 seg. Si la superficie por encolar es extensa, desplazar la lámpara a lo largo del área por encolar (el tiempo total de irradiación será proporcional a la dimensión de la superficie por encolar).

La dirección de irradiación debe ser perpendicular a la superficie por encolar



En el encolado de vidrios con corte a 45°, el tiempo de catalización se debe aumentar



REALIZAR UN ENCOLADO UV

10) Quitar los soportes.

11) Limpiar el vidrio con FIXGLASS 1000 para eliminar el eventual adhesivo UV excedente que aún no se haya endurecido completamente, utilizando un cúter y un paño.

CATALIZACIÓN DEL ADHESIVO UV

12) Terminar de catalizar el pegamento UV con la lámpara UV unos 50-60 seg.

SI AL MENOS UNO DE LOS DOS MATERIALES FILTRA LOS RAYOS DE LA LÁMPARA

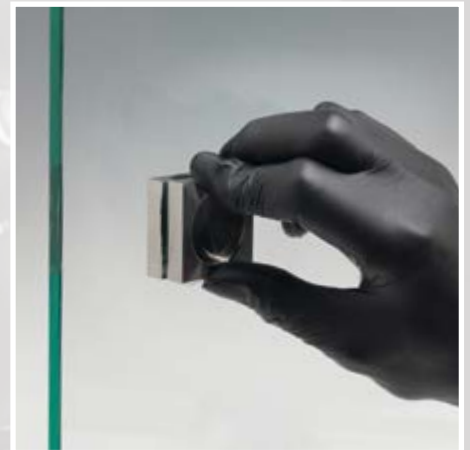
En este caso es difícil, por no decir imposible, la irradiación con lámparas hasta el interior del adhesivo, como por ejemplo el encolado de dos pomos metálicos contrapuestos con respecto a un vidrio.

En este caso se puede utilizar:

el activador con los pegamentos FIXGLASS UV 629, 630 y el FIXGLASS UV GEL.

Llevar a cabo los puntos de 1) a 6), correspondientes a las condiciones ambientales, a elección del adhesivo y a la limpieza de las superficies y posteriormente:

- Aplicar el activador en el vidrio antes del encolado con el pincel específico y el pegamento en la parte metálica por encolar.
- Emplazar firmemente las piezas que se desean encolar presionándolas una contra la otra el tiempo necesario para que el adhesivo y el activador se endurezcan.
- Limpiar el vidrio con FIXGLASS 1000 y un paño FXTNT01 para eliminar los eventuales adhesivo UV y activador excedentes que aún no se hayan endurecido, sirviéndose si fuera necesario con un cúter.



○ bien es posible utilizar el pegamento bicomponente aplicándolo con la ayuda de la pistola y del mezclador que permiten una dosificación precisa y controlada.

Protección personal

Durante el encolado hay que usar guantes para protegerse del contacto con el pegamento y, en el momento del uso de la lámpara UV, es necesario usar gafas de protección específicas (Art. LAMP014 o LAMP016).

Se recomienda utilizar una superficie de trabajo de color negro, en lo posible de tela porosa (Art. FN4), para evitar deslizamientos accidentales del vidrio y los reflejos causados por las lámparas.

El uso de productos de calidad es una condición necesaria, pero no suficiente para lograr un buen encolado.

Gran parte de su resultado depende del operador.

Se recomienda que los operadores que llevarán a cabo el encolado realicen cursos de capacitación.



Hoja de vidrio con bisagras CERUV1



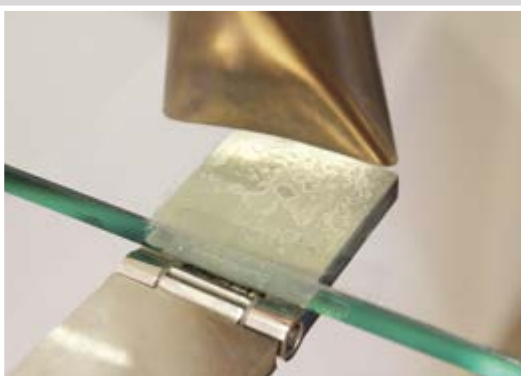
Prueba de resistencia a tracción / corte disco de acero $\varnothing 75$ mm



Superficie de encolado estresada tras la prueba



Celda de carga (capacidad 2.0 kN)



Separación mediante calor



Prueba GAMB127

PRUEBA DE LABORATORIO

Prueba: 1

Sistema: **GAMB127** + disco \varnothing 75 mm
+ 12mm templado + **FIXGLASS UV 630**

Lámpara UV: **FXUVLED 405**

Carga máx.: **48 Kg**

Carga bajo deformación: **40,2 Kg**

Reducción: **47 mm**

Brazo: **650 mm**



Prueba: 2

Sistema: **CEA42** + vidrio 8 mm templado
+ adhesivo **FIXGLASS UV 621**

Lámpara UV: **FXUVLED 405**

Carga máx.: **100 Kg**

Carga bajo deformación: **98 Kg**

Brazo: **650 mm**

Distancia entre ejes bisagras: **390 mm**

Separación vidrios en extremo: **0,09 mm**

Aproximación vidrios a la base: **0,30 mm**



Prueba: 3

Sistema: **REDONDO \varnothing 40 mm** + disco \varnothing 75 mm
+ 12mm templado + **FIXGLASS UV 621**

Lámpara UV: **FXUVLED 405**

Carga máx.: **94 Kg**

Carga bajo deformación: **87,5 Kg**

Reducción: **27 mm**

Brazo: **650 mm**

Fuerza de tracción en el disco: **2500 kg**








Laboratorio per l'Ingegneria delle Strutture in Vetro



LOGLI
MASSIMO®
glass system technology

CARACTERÍSTICAS DE LOS ADHESIVOS

TIPO DE ADHESIVO	FIXGLASS UV 627	FIXGLASS UV 635 	FIXGLASS UV 10 	FIXGLASS UV 630	FIXGLASS UV 621 	FIXGLASS UV 629
RESINA	URETANO ACRILATO	URETANO ACRILATO	URETANO ACRILATO	ACRILATO	ACRILATO	ACRILATO
COLOR	TRANSPARENTE	TRANSPARENTE	TRANSPARENTE	TRANSLÚCIDO	TRANSLÚCIDO	TRANSPARENTE
VISCOSIDAD [mPa.s]	(líquida) 20÷100	(líquida) 20÷100	(líquida) 40÷90	(media) 800÷1200	(media) 550÷1000	(denso) 700÷1400
CONSISTENCIA	rígido	rígido	rígido	muy rígido	muy rígido	semirrígido
DUREZA [Shore]	D 70÷80	D 70÷80	D 75÷85	D 70÷80	D 70÷80	D 60÷70
RESISTENCIA AL CORTE [N/mm ²]	9.0	9.0	14.0	>14	>14	14,5
CAPACIDAD DE LLENAR ESPACIOS [mm]	0,04÷0,1	0,04÷0,1	0,04÷0,1	0,09÷0,5	0,07÷0,4	0,06÷0,3
TEMPERATURA DE SERVICIO [°C]	-40÷125	-40÷125	-40÷140	-40÷150	-40÷150	-25÷120
ABSORCIÓN DE AGUA [masa -%]	<2.8	<2.8	<1.0	<2.8	<2.8	<1.5
TIEMPO DE PREFIJACIÓN [s]	5	5	5	5	5	5
CATALIZACIÓN CON ACTIVADOR	-	-	-	✓	-	✓
TIEMPO MÍN. DE ENDURECIMIENTO [s]	50	30	30	50	15	50
LUZ VISIBLE	-	✓	✓	-	✓	-
CAMPOS DE USO:	Aplicaciones que aprovechan la capilaridad. Construcciones de vidrio abiertas	Aplicaciones que aprovechan la capilaridad. Construcciones de vidrio abiertas	Aplicaciones que aprovechan la capilaridad. Construcciones de vidrio abiertas/cerradas. Para soluciones situadas incluso en ambientes con alta humedad.	Soluciones sometidas a cargas estáticas y dinámicas. Construcciones de vidrio abiertas	Soluciones sometidas a cargas estáticas y dinámicas. Construcciones de vidrio abiertas	Para soluciones situadas incluso en ambientes con alta humedad. Construcciones de vidrio cerradas
MATERIAL POR ENCOLAR	Vidrio	Vidrio, vidrio laminado	Vidrio, vidrio laminado	Vidrio, metal/acero inox	Vidrio, Vidrio laminado, metal/acero inox	Vidrio, vidrio templado metal/aluminio

CARACTERÍSTICAS DE LOS ADHESIVOS EN GEL

FIXGLASS UV 973	FIXGLASS UV 630 GEL	FIXGLASS UV 973 GEL	FIXGLASS UV 621 GEL
URETANO ACRILATO	ACRILATO	URETANO ACRILATO	ACRILATO
TRANSPARENTE	TRANSPARENTE	TRANSPARENTE	TRANSPARENTE
(denso) 1000÷1500	(muy denso) TIXOTRÓPICO	(muy denso) TIXOTRÓPICO	(muy denso) TIXOTRÓPICO
elástico	semirrígido	elástico	semirrígido
A 70÷80	D 60÷75	A 60÷70	D 55÷75
5,7	17,7	6,9	17,7
0,09÷0,5	0,09÷0,5	0,09÷0,5	0,07÷0,4
-50÷150	-40÷130	-50÷150	-40÷150
<0.8	<2	<0.8	<2
10	5	3	3
-	✓	-	-
60	40	15	30
✓	-	✓	✓
Soluciones sometidas a golpes, vibraciones incluso en ambientes con alta humedad. Construcciones de vidrio cerradas	Soluciones sometidas a cargas estáticas y dinámicas. Aplicaciones en vertical NO CHORREA. Construcciones de vidrio abiertas /cerradas	Para soluciones situadas incluso en ambientes con alta humedad. Aplicaciones en vertical NO CHORREA. Construcciones de vidrio abiertas /cerradas	Soluciones sometidas a cargas estáticas y dinámicas. Aplicaciones en vertical NO CHORREA. Construcciones de vidrio abiertas /cerradas
Vidrio, metal/aluminio materias plásticas materiales porosos	Vidrio, Vidrio templado, metal/acero inox materias plásticas materiales porosos	Vidrio, Vidrio templado, Vidrio laminado, metal/aluminio materias plásticas materiales porosos	Vidrio, Vidrio templado, Vidrio laminado, metal/acero inox materias plásticas materiales porosos





FIXGLASS UV 627

Principales materiales por encolar,
Vidrio con: VIDRIO

Campos de uso principales:

Aplicaciones que aprovechan la capilaridad.
Construcciones de vidrio abiertas.

Descripción:

Adhesivo UV de baja viscosidad, transparente.
Aplicado por capilaridad permite también la dosificación desde el exterior cuando los vidrios ya están colocados.



Datos técnicos:

Color: transparente

Resina: uretano acrilato

Viscosidad (Brookfield LVT/25°C) [mPa.s]: **20 ÷ 100 (líquido)**

Consistencia: rígido

Punto de inflamabilidad [°C] > 93

Densidad [g/cm³]: aprox. 1,12

Índice de refracción [nD20]: 1.501

UV (UV-A 60mW/cm² Espesor 0,05 mm) [s]: 15

Rendimientos finales [h]: después de 12

Espesor máx. que se puede catalizar [mm]: 3

Espesores que se pueden rellenar [mm]: 0,04 ÷ 0,1

Resistencia a la temperatura [°C]: -40 ÷ 125

Dureza [Shore D]: 70 ÷ 80

Extensión [%]: 2,3

Absorción agua [masa %]: < 2,8

Tg [°C] (DSC): 45 ÷ 60

CTE [ppm/K]: 62

Constante dieléctrica [10kHz]: 6,2

Conductividad térmica [W/m-K]: 0,22

Rigidez dieléctrica [kV/mm]: 20,4

Resistencia corte/compr. (Vidrio/Vidrio) [N/mm²]: aprox. 16,0

Resistencia corte/compr. (Vidrio / acero inoxidable) [N/mm²]: aprox. 15,0

Resistencia corte/compr. (Vidrio/Aluminio) [N/mm²]: aprox. 16,0

Resistencia al corte (Vidrio/Vidrio) [N/mm²]: aprox. 9,0

Resistencia al corte (Vidrio/Acero) [N/mm²]: aprox. 11,5

Resistencia al corte (Vidrio/Aluminio) [N/mm²]: aprox. 10,7

Alargamiento a la rotura [%]: aprox. 13,0

Módulo E [N/mm²]: 420

Art.	Contenido	Cant.
FX627.100	100 gr	1 unid.
FX627.250	250 gr	1 unid.
FX627.1000	1000 gr	1 unid.



FIXGLASS UV 635

Principales materiales por encolar,
Vidrio con: VIDRIO LAMINADO
Vidrio

LUZ VISIBLE

Campos de uso principales:

Aplicaciones que aprovechan la capilaridad.
Construcciones de vidrio abiertas.

Descripción:

Adhesivo UV de baja viscosidad, transparente.
Aplicado por capilaridad permite también la dosificación desde el exterior cuando los vidrios ya están colocados.



Datos técnicos:

Color: transparente

Resina: uretano acrilato

Viscosidad (Brookfield LVT/25°C) [mPa.s]: **20 ÷ 100 (líquido)**

Consistencia: rígido

Punto de inflamabilidad [°C] > 93

Densidad [g/cm³]: aprox. 1,12

UV (UV-A 60mW/cm² Espesor 1mm) [s]: 15

Luz Visible (Lámpara 20 Watt / 3 cm de distancia) [s]: 30

Rendimientos finales [h]: después de 12

Catalización con calor 120°C [Min.]: 40

Espesor máx. que se puede catalizar [mm]: 5

Espesores que se pueden rellenar [mm]: 0,04 ÷ 0,1

Resistencia a la temperatura [°C]: -40 ÷ 125

Dureza [Shore D]: 70 ÷ 80

Extensión [%]: 2,3

Absorción agua [masa %]: < 2,8

Tg [°C] (DSC): > 45

CTE [ppm/K]: 62

Constante dieléctrica [10kHz]: 6,2

Conductividad térmica [W/m-K]: 0,22

Rigidez dieléctrica [kV/mm]: 20,4

Resistencia corte/compr. (Vidrio/Vidrio) [N/mm²]: aprox. 16,0

Resistencia corte/compr. (Vidrio / acero inoxidable) [N/mm²]: aprox. 15,0

Resistencia corte/compr. (Vidrio/Aluminio) [N/mm²]: aprox. 16,0

Resistencia al corte (Vidrio/Vidrio) [N/mm²]: aprox. 9,0

Resistencia al corte (Vidrio/Acero) [N/mm²]: aprox. 11,5

Resistencia al corte (Vidrio/Aluminio) [N/mm²]: aprox. 10,7

Alargamiento a la rotura [%]: aprox. 13,0

Módulo E [N/mm²]: 420

Art.	Contenido	Cant.
FX635.100	100 gr	1 unid.
FX635.250	250 gr	1 unid.
FX635.1000	1000 gr	1 unid.

FIXGLASS UV 630

Principales materiales por encolar,
Vidrio con: METAL / acero inox
Vidrio

Campos de uso principales:

Soluciones sometidas a cargas estáticas y dinámicas. Construcciones de vidrio abiertas.

Descripción:

Adhesivo UV de media viscosidad, translúcido. Gracias a su alta resistencia mecánica es ideal para encolados de vidrio/acero inox sometidos a cargas importantes.



Activador Art. FXATT

Datos técnicos:

Color: translúcido

Resina: acrilato

Viscosidad (Brookfield LVT/25°C) [mPa.s]: **800 ÷ 1200 (medio)**

Consistencia: muy rígido

Punto de inflamabilidad [°C] > 95

Densidad [g/cm³]: aprox. 1,12

UV (UV-A 60mW/cm² Espesor 1mm) [s]: 15

Rendimientos finales [h]: después de 12

Catalización con calor 120°C [Min.]: 40

Catalización con activador [Min.]: 25

Espesor máx. que se puede catalizar [mm]: 3

Espesores que se pueden rellenar [mm]: 0,09 ÷ 0,5

Resistencia a la temperatura [°C]: -40 ÷ 150

Dureza [Shore D]: 70 ÷ 80

Extensión [%]: 3,3

Absorción agua [masa %]: < 2,8

Tg [°C] (DSC): 40 ÷ 60

CTE [ppm/K]: 62

Constante dieléctrica [10kHz]: 6,2

Conductividad térmica [W/m-K]: 0,22

Rigidez dieléctrica [kV/mm]: 18,7

Resistencia corte/compr. (Vidrio/Vidrio) [N/mm²]: aprox. 12

Resistencia corte/compr. (Vidrio /acero inoxidable) [N/mm²]: aprox. 18

Resistencia corte/compr. (Vidrio/Aluminio) [N/mm²]: aprox. 8

Resistencia al corte (Vidrio/Aluminio) [N/mm²]: >15

Resistencia al corte (Vidrio/Acero) [N/mm²]: >14

Alargamiento a la rotura [%]: aprox. 8

Módulo E [N/mm²]: 420



Art.	Contenido	Cant.
FX630.100	100 gr	1 unid.
FX630.250	250 gr	1 unid.
FX630.1000	1000 gr	1 unid.

FIXGLASS UV 621

Principales materiales por encolar,
Vidrio laminado con: VIDRIO
Vidrio laminado • Metal/acero inox

LUZ VISIBLE

Campos de uso principales:

Soluciones sometidas a cargas estáticas y dinámicas. Construcciones de vidrio abiertas.

Descripción:

Adhesivo UV de media viscosidad, translúcido. Ideal para encolado de metal y vidrio laminado.



Datos técnicos:

Color: translúcido

Resina: acrilato

Viscosidad (Brookfield LVT/25°C) [mPa.s]: **550 ÷ 1000 (medio)**

Consistencia: muy rígido

Punto de inflamabilidad [°C] > 95

Densidad [g/cm³]: aprox. 1,12

UV (UV-A 60mW/cm² Espesor 1 mm) [s]: 15

Luz Visible (400-500 nm) [s]: 15

Catalización con calor 120°C [Min.]: 40

Rendimientos finales [h]: después de 12

Espesor máx. que se puede catalizar [mm]: 5

Espesores que se pueden rellenar [mm]: 0,07 ÷ 0,4

Resistencia a la temperatura [°C]: -40 ÷ 150

Dureza [Shore D]: 70 ÷ 80

Extensión [%]: 3,3

Absorción de agua [masa %]: < 2,8

Tg [°C] (DSC): 40 ÷ 60

CTE [ppm/K]: 62

Constante dieléctrica [10kHz]: 6,2

Conductividad térmica [W/m-K]: 0,22

Rigidez dieléctrica [kV/mm]: 18,7

Resistencia corte/compr. (Vidrio/Vidrio) [N/mm²]: aprox. 12

Resistencia corte/compr. (Vidrio /acero inoxidable) [N/mm²]: aprox. 18

Resistencia corte/compr. (Vidrio/Aluminio) [N/mm²]: aprox. 8

Resistencia al corte (Vidrio/Aluminio) [N/mm²]: >15

Resistencia al corte (Vidrio/Acero) [N/mm²]: >14

Alargamiento a la rotura [%]: aprox. 8

Módulo E [N/mm²]: 420



Art.	Contenido	Cant.
FX621.100	100 gr	1 unid.
FX621.250	250 gr	1 unid.
FX621.1000	1000 gr	1 unid.



FIXGLASS UV 629

Principales materiales por encolar,
Vidrio con: VIDRIO
Vidrio templado • Metal/aluminio

Campos de uso principales:

Soluciones situadas incluso en ambientes con alta humedad. Construcciones de vidrio cerradas.

Descripción:

Adhesivo UV de alta viscosidad, transparente.

ALTA RESISTENCIA A LA HUMEDAD



Activador Art. FXATT

Datos técnicos:

Color: transparente

Resina: acrilato

Viscosidad (Brookfield LVT/25°C) [mPa.s]: **700 ÷ 1400 (denso)**

Consistencia: semirrígido

Punto de inflamabilidad [°C] > 100

Densidad [g/cm³]: aprox. 1,15

Índice de refracción [nD20]: 1.499

UV(UV-A 40mW/cm²) [s]: 25

Catalización con calor 120°C [Min.]: 15

Rendimientos finales [h]: después de 12

Catalización con activador [Min.]: 1

Espesores que se pueden rellenar [mm]: 0,06 ÷ 0,3

Resistencia a la temperatura [°C]: -25 ÷ 120

Dureza [Shore D]: 60 ÷ 70

Extensión [%]: 0,32

Absorción agua [masa -%] < 1.5

Resistencia corte/compr. (Vidrio/Vidrio) [N/mm²]: aprox. 14,5

Resistencia corte/compr. (Vidrio / acero inoxidable) [N/mm²]: aprox. 17,7

Resistencia corte/compr. (Vidrio/Aluminio) [N/mm²]: aprox. 12,6

Alargamiento a la rotura [%]: aprox. 7,1

Art.	Contenido	Cant.
FX629.100	100 gr	1 unid.
FX629.250	250 gr	1 unid.
FX629.1000	1000 gr	1 unid.



FIXGLASS UV 973

Principales materiales por encolar,
Vidrio con: VIDRIO
Metal/aluminio • Materias plásticas
Materiales porosos

LUZ VISIBLE

Campos de uso principales:

Soluciones sometidas a golpes, vibraciones incluso en ambientes con alta humedad. Construcciones de vidrio cerradas.

Descripción:

Adhesivo UV de alta viscosidad, transparente.

Adhesivo elástico indicado para soluciones sometidas a golpes, vibraciones.

ALTA RESISTENCIA A LA HUMEDAD



Datos técnicos:

Color: transparente

Resina: uretano acrilato

Viscosidad (Brookfield LVT/25°C) (denso) [mPa.s]: **1000 ÷ 1500**

Consistencia: elástico

Punto de inflamabilidad [°C] > 93

Densidad [g/cm³]: aprox. 1,15

Índice de refracción [nD20]: 1,4718

UV(UV-A 60mW/cm²) [s]: 10

Luz Visible (9W Röhre) [s]: 60

Rendimientos finales [h]: después de 12

Espesor máx. que se puede catalizar [mm]: 5

Espesores que se pueden rellenar [mm]: 0,09 ÷ 0,5

Resistencia a la temperatura [°C]: -50 ÷ 150

Dureza [Shore A]: 70 ÷ 80

Extensión [%]: 4,3

Absorción agua [masa -%] < 0,8

Tg [°C] (DSC): > -45

Resistencia corte/compr. (PC/PC) [N/mm²]: aprox. 2,1

Resistencia corte/compr. (PC/PMMA) [N/mm²]: aprox. 2,5

Resistencia corte/compr. (PC/FR4) [N/mm²]: aprox. 2,4

Resistencia al corte (Vidrio/Vidrio) [N/mm²]: aprox. 5,7

Resistencia al corte (Vidrio/Aluminio) [N/mm²]: aprox. 3,4

Resistencia al corte (Vidrio/Acero) [N/mm²]: aprox. 2,6

Alargamiento a la rotura [%]: aprox. 204

Módulo E [N/mm²]: 1,4

Art.	Contenido	Cant.
FX973.100	100 gr	1 unid.
FX973.250	250 gr	1 unid.
FX973.1000	1000 gr	1 unid.

¡NOVEDAD!

FIXGLASS UV 10

Principales materiales por encolar,
Vidrio con: VIDRIO / VIDRIO LAMINADO

LUZ VISIBLE

Campos de uso principales:

Aplicaciones que aprovechan la capilaridad.
Construcciones de vidrio abiertas/cerradas.

Descripción:

Adhesivo UV de baja viscosidad, transparente.
Aplicado por capilaridad permite también la dosificación desde el exterior cuando los vidrios ya están colocados.

ALTA RESISTENCIA A LA HUMEDAD



Datos técnicos:

Color: transparente

Resina: uretano acrilato

Viscosidad (Brookfield LVT/25°C) [mPa.s]: **40 ÷ 90 (líquido)**

Consistencia: rígido

Punto de inflamabilidad [°C] > 90

Densidad [g/cm³]: aprox. 1,15

Índice de refracción [nD20]: 1,4714

UV (UV-A 60mW/cm² Espesor 0,05 mm) [s]: 15

Luz Visible (Lámpara 20 Watt / 3 cm de distancia) [s]: 30

Rendimientos finales [h]: después de 12

Espesor máx. que se puede catalizar [mm]: 3

Espesores que se pueden rellenar [mm]: 0,04 ÷ 0,1

Resistencia a la temperatura [°C]: -40 ÷ 140

Dureza [Shore D]: 75 ÷ 85

Extensión [%]: 2,4

Absorción agua [masa -%]: < 1,0

CTE [ppm/K]: 95

Resistencia corte/compr. (Vidrio/Vidrio) [N/mm²]: aprox. 14,0

Resistencia corte/compr. (Vidrio / acero inoxidable) [N/mm²]: aprox. 12,0

Resistencia corte/compr. (Vidrio/Aluminio) [N/mm²]: aprox. 11,0



Art.	Contenido	Cant.
FX10.100	100 gr	1 unid.
FX10.250	250 gr	1 unid.
FX10.1000	1000 gr	1 unid.



AGUJAS PARA ADHESIVOS con nuevo sistema de enganche DUAL LOCK

Agujas para una dosificación precisa y controlada.

Para aplicar con adaptador directamente al frasco.

Varios diámetros según la viscosidad del adhesivo.

Se recomienda desechar la aguja una vez usada, eventuales residuos incluso parcialmente catalizados podrían causar problemas en el siguiente encolado.



Art.	Descripción	Cant.
FXGH	Juego de 5 agujas dosificadoras con adaptador para frascos	1 unid.
FXGH33	Aguja de dosificación, Ø 0,33 mm. naranja, para adhesivos FX627	1 unid.
FXGH41	Aguja de dosificación, Ø 0,41 mm. azul, para adhesivos FX627	1 unid.
FXGH58	Aguja de dosificación, Ø 0,58 mm. rosa, para adhesivos FX621 - FX635	1 unid.
FXGH84	Aguja de dosificación, Ø 0,84 mm. verde, para adhesivos FX621 - FX630 - FX635	1 unid.
FXGH1.37	Aguja de dosificación, Ø 1,37 mm. ámbar, para adhesivos densos FX630	1 unid.
FXADGH	Adaptador para agujas de dosificación para enroscar en los frascos	1 unid.

FIXGLASS 630 UV GEL

Principales materiales por encolar, Vidrio con: METAL / acero INOX
 Vidrio • Vidrio templado • Materias plásticas • Materiales porosos

Campos de uso principales:

Construcciones de vidrio abiertas/cerradas. Aplicaciones en vertical - NO CHORREA.

Descripción:

Adhesivo UV tixotrópico, transparente. Gracias a su resistencia mecánica es ideal para encolados importantes vidrio/vidrio, vidrio/metal incluso en vertical.



Datos técnicos:

Color: transparente
 Resina: acrilato

Viscosidad: tixotrópico (muy denso)

Consistencia: semirrígido
 Punto de inflamabilidad [°C] > 93
 Densidad [g/cm³]: aprox. 1,15
 Índice de refracción [nD20]: 1.499
 UV(UV-A 40mW/cm²) [s]: 25
 Catalización con calor 120°C [Min.]: 15
 Espesores que se pueden rellenar [mm]: 0,09 ÷ 0,5

Catalización con activador [Min.]: 1

Rendimientos finales [h]: después de 12
 Resistencia a la temperatura [°C]: -40 ÷ 130
 Dureza [Shore D]: 60 ÷ 75
 Extensión [%]: 0,32
 Absorción agua [masa %]: < 2
 Resistencia corte/compr. (Vidrio/Vidrio) [N/mm²]: aprox. 14,5
Resistencia corte/compr. (Vidrio /acero inoxidable) [N/mm²]: aprox. 17,7
 Resistencia corte/compr. (Vidrio/Aluminio) [N/mm²]: aprox. 12,6
 Alargamiento a la rotura [%]: aprox. 7,1



Art.	Descripción	Cant.
FXGEL30	Adhesivo FIXGLASS UV GEL 30 gr	1 unid.
FXGEL03	Agujas de plástico desechables para cartucho FIXGLASS UV GEL - Presentación 5 unid.	1 Pres.

FIXGLASS 621 UV GEL

Principales materiales por encolar, Vidrio con: METAL / acero INOX
 Vidrio • Vidrio templado • Vidrio laminado • Materias plásticas • Materiales porosos

Campos de uso principales:

Construcciones de vidrio abiertas/cerradas. Aplicaciones en vertical - NO CHORREA.

Descripción:

Adhesivo UV tixotrópico, transparente. Gracias a su resistencia mecánica es ideal para encolados importantes vidrio/vidrio, vidrio/metal incluso en vertical.

LUZ VISIBLE



Datos técnicos:

Color: transparente
 Resina: Acrilato

Viscosidad: tixotrópico (muy denso)

Consistencia: Semirrígido
 Punto de inflamabilidad [°C] > 93
 Densidad [g/cm³]: aprox. 1,1
 Índice de refracción [nD20]: 1,47
 UV(UV-A 60mW/cm²): 30 seg.
 Catalización con calor 120°C [Min.]: 15

Luz Visible (400-480 nm): 10 seg.

Espesores que se pueden rellenar [mm]: 0,09 ÷ 0,5
 Rendimientos finales [h]: después de 12
 Resistencia a la temperatura [°C]: -40 ÷ 120
 Dureza [Shore D]: 55 ÷ 75
 Contracción [%]: 3
 Absorción agua [masa %]: < 0,8
 Resistencia corte/compr. (Vidrio/Vidrio) [N/mm²]: aprox. 14,5
Resistencia corte/compr. (Vidrio /acero inoxidable) [N/mm²]: aprox. 17,7
 Resistencia corte/compr. (Vidrio/Aluminio) [N/mm²]: aprox. 12,6
 Estiramiento por rotura [%]: aprox. 7,1



Art.	Descripción	Cant.
FX621GEL30	Adhesivo FIXGLASS 621 UV GEL 30 gr	1 unid.
FXGEL03	Agujas de plástico desechables para cartucho FIXGLASS UV GEL - Presentación 5 unid.	1 Pres.

FIXGLASS 973 UV GEL

Principales materiales por encolar, Vidrio con: METAL/aluminio

Vidrio • Vidrio templado • Vidrio laminado • Materias plásticas • Materiales porosos

Campos de uso principales:

Soluciones situadas incluso en ambientes con alta humedad. Aplicaciones en vertical - NO CHORREA. Construcciones de vidrio abiertas/cerradas.

Descripción:

Adhesivo UV tixotrópico, transparente. Gracias a su elasticidad en escala de dureza Shore A es ideal para encolados de vidrio/vidrio, vidrio/metal sometidos a vibraciones o golpes, incluso en vertical. **ALTA RESISTENCIA A LA HUMEDAD**



Datos técnicos:

Color: transparente

Resina: Uretano acrilato

Viscosidad: tixotrópico (muy denso)

Consistencia: elástica

Punto de inflamabilidad [°C] > 93

Densidad [g/cm³]: aprox. 1,1

UV(UV-A 60mW/cm²): 5 seg.

Espesor máximo que se puede catalizar [mm]: 5

Luz visible (400-480 nm) [s]: 10

Espesores que se pueden rellenar [mm]: 0,09 ÷ 0,5

Rendimientos finales [h]: después de 12

Resistencia a la temperatura [°C]: -50 ÷ 150

Dureza [Shore A]: 60 ÷ 70

Contracción [Vol%]: 4,3

Absorción agua [masa %]: < 0,8

Resistencia corte/compr. (Vidrio/Vidrio) [N/mm²]: aprox. 6,9

LUZ VISIBLE



Art.	Descripción	Cant.
FX973GEL30	Adhesivo FIXGLASS 973 UV GEL 30 gr	1 unid.
FXGEL03	Agujas de plástico desechables para cartucho FIXGLASS UV GEL - Presentación 5 unid.	1 Pres.



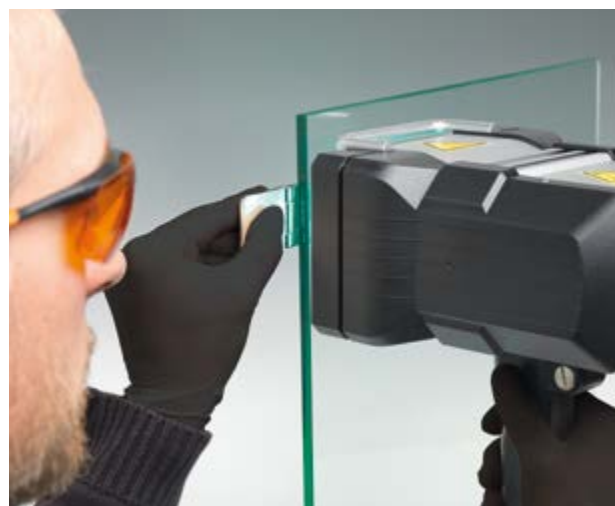
PISTOLA FIXGLASS UV GEL

Pistola para dosificación FIXGLASS UV GEL

Gracias al movimiento mecánico preciso permite una dosificación regular y controlada del adhesivo.



Art.	Descripción	Cant.
FXGEL01	Pistola para cartucho FIXGLASS UV GEL	1 unid.



ACTIVADOR PARA ADHESIVOS UV

Cuando no es posible o es difícil activar el adhesivo con la lámpara, permite la catalización de los adhesivos FX629, FX630 y FXGEL30.

Campos de uso principales:

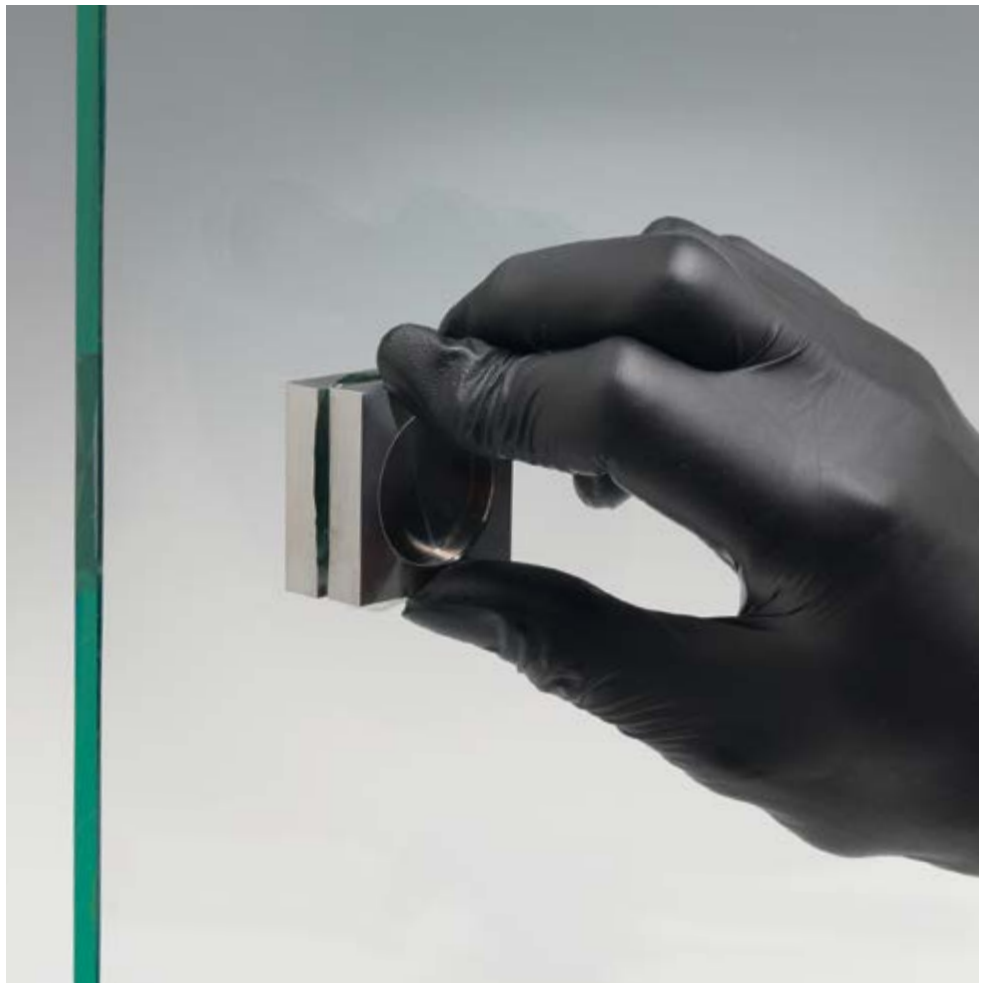
En presencia de vidrio de color, pintado, laminado, encolados de piezas contrapuestas como tiradores.

Modo de uso:

Aplicar en el vidrio antes del encolado con el pincel específico, el adhesivo se colocará en la parte metálica por encolar.

Acoplar y bloquear la pieza durante el tiempo necesario.

En algunos casos el uso del activador podría dar al encolado un color ligeramente amarillento.



Art.	Descripción	Cant.
FXATT	Activador para adhesivos FIXGLASS UV 629, 630 y FXGEL30 - 30 ml	1 unid.

RESINA EPOXI BICOMPONENTE

Principales materiales por encolar, Vidrio con: Vidrio

Metales/acero inox/aluminio

Materias plásticas • Materiales porosos

Campos de uso principales:

Soluciones sometidas a cargas estáticas y dinámicas no de grandes dimensiones.
Construcciones de vidrio abiertas.

Descripción

Sistema epoxi bicomponente no cargado, rápido y tenaz.

No necesita disolventes.

Modo de uso:

Aplicar sobre el vidrio con la pistola específica y el mezclador, o bien manualmente mezclando la resina y el endurecedor con una espátula.

Acoplar y bloquear la pieza durante el tiempo necesario.

Útil para encolados en los que no está permitido usar lámparas y adhesivos UV.



Art.	Descripción	Cant.
FXBC50	Resina epoxi bicomponente - 50 gr	1 unid.
FXBC03	Mezclador para resina epoxi bicomponente FXBC50	1 unid.
FXBC05	Mezclador para resina epoxi bicomponente FXBC50 - Presentación 5 unid.	1 Pres.

Datos técnicos:

De la resina:

Color: pajizo

Viscosidad resina (25 °C) [mPa.s]: 5000 ÷ 10000

Densidad resina (25°C) [g/ml]: 1,13 ÷ 1,17

Del endurecedor:

Color: pajizo

Viscosidad (25 °) [mPa.s]: 23000 ÷ 33000

Densidad (25°C) [g/ml]: 1,11 ÷ 1,15

Tiempo de gelificación (25°C Espesor 2 mm) [s]: 120 ÷ 240

Tiempo de uso (25°C Espesor 2 mm) [s]: 120 ÷ 180

Tiempo de endurecimiento (25°C) [min]: 6 ÷ 7

Del sistema final:

Color: translúcido

Resina: epoxi bicomponente

Consistencia: Rígida

Densidad (25°C) [g/ml]: 1,12 ÷ 1,16

Dureza (25°C después de 1h) [Shore D]: 65 ÷ 70

Dureza (25°C después de 24h) [Shore D]: 75 ÷ 80

Dureza (25°C después de 7 días) [Shore D]: 78 ÷ 83

Tg (después de 7 días a TA) [°C]: 27 ÷ 32

Tg (después de 16h a 40°C) [°C]: 27 ÷ 32

Tg (después de 3h a 80°C) [°C]: 33 ÷ 38

Resistencia al corte por tracción

(Acero inox AISI316 después de 7 días a TA) [MPa]: 9.0 ÷ 11.0

Resistencia al corte por tracción

(Acero inox AISI316 después de 16h a 40°C) [MPa]: 11.5 ÷ 13.5

Resistencia al corte por tracción

(Acero inox AISI316 después de 3h a 80°C) [MPa]: 15.0 ÷ 18.5

Resistencia al corte por tracción

(Aluminio después de 7 días a TA) [MPa]: 8,5 ÷ 10,5

Resistencia al corte por tracción

(Aluminio después de 16h a 40°C) [MPa]: 10,5 ÷ 12,5

Resistencia al corte por tracción

(Aluminio después de 3h a 80°C) [MPa]: 16,0 ÷ 18,0



PISTOLA PARA BICOMPONENTE FXBC50

Pistola para dosificación FXBC50

Gracias al movimiento mecánico preciso permite una dosificación regular y controlada del bicomponente.



Art.	Descripción	Cant.
FXBC01	Pistola para cartucho FXBC50	1 unid.



FIXGLASS 1000

Preparador de superficies para encolado UV

Producto para la limpieza del vidrio por encolar.

ES un disolvente concentrado de alcohol en concentración superior al 99%
Limpia y desengrasa vidrio, metal, mármol.

Pensado específicamente para encolados con adhesivos UV.

Con boquilla ON/OFF

PRODUCTO SIN CADUCIDAD

CONSERVAR EN UN AMBIENTE FRESCO Y PROTEGIDO DEL SOL

SE RECOMIENDA USAR PAÑOS DE TNT PARA LA APLICACIÓN

ADVERTENCIAS: SE RECOMIENDA EL USO DE GANTES
PRODUCTO PARA USO PROFESIONAL

Art.	Descripción	Cant.
FX1000	Preparador de superficies para el encolado UV - 500 ml - Con vaporizador	1 unid.



VAPORIZADOR PARA USO PROFESIONAL FIXGLASS 1000

Vaporizador de repuesto para uso profesional para frascos del preparador para superficies FIXGLASS 1000.

Versátil y robusto.

Pensado para una máxima comodidad de uso gracias a una línea redondeada y ergonómica y a una amplia superficie de la palanca.

Para uso frecuente, realizado de material duradero.

Con boquilla para regular el rociado.

Caño de serie con filtro.

Equipado con un sistema de bloqueo patentado que impide que se desenrosque.

Suministro promedio 1,3 ml.

Art.	Descripción	Cant.
FXVP01	Vaporizador para uso profesional de repuesto	1 unid.



FLASCO FIXGLASS 1000 - 2 Litros

Preparador de superficies para encolado UV (recarga)

Producto para la limpieza del vidrio por encolar.

ES un disolvente concentrado de alcohol en concentración superior al 99%

Limpia y desengrasa vidrio, metal, mármol.

Pensado específicamente para encolados con adhesivos UV.

Con tapón de SEGURIDAD

Frasco con boquilla específica para facilitar la recarga del frasco de 500 ml.

ADVERTENCIAS: SE RECOMIENDA EL USO DE GANTES
PRODUCTO PARA USO PROFESIONAL



Art.	Descripción	Cant.
FX2000	Preparador de superficies para encolado UV - 2000 ml	1 unid.

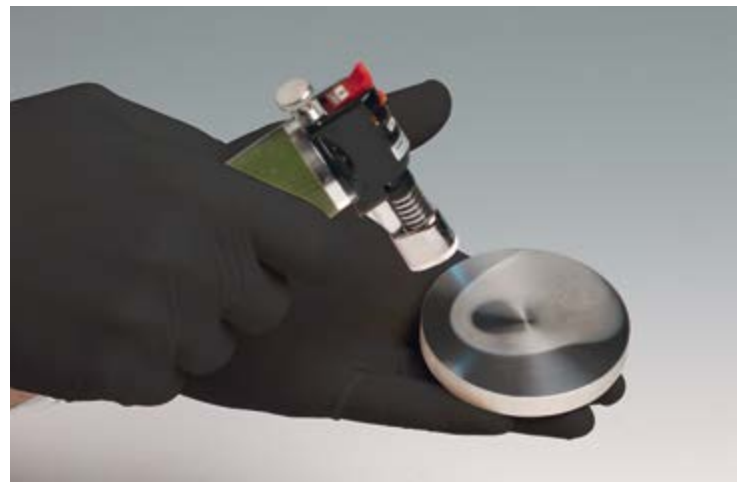
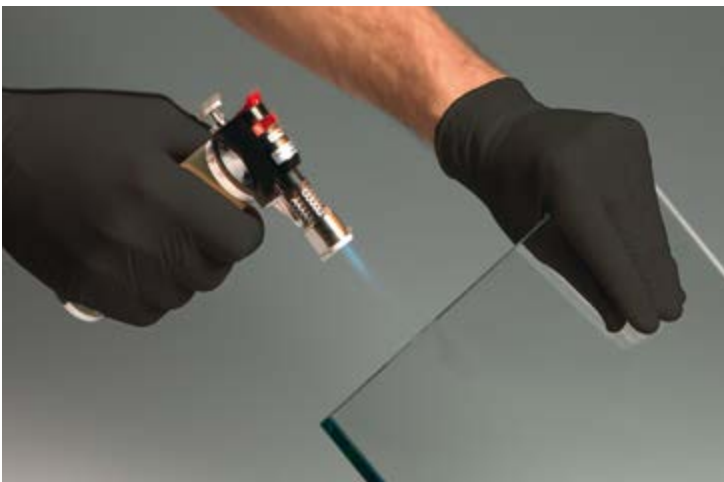
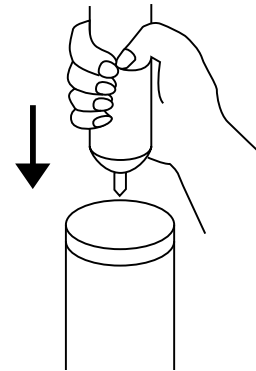


FIX FIRE

Juego para tratamiento con llama. Para tratamiento del vidrio, cristal, metales, antes del encolado. Mejora y aumenta la adhesión entre vidrio-vidrio, vidrio-metal. Fix Fire elimina humedad, suciedad y aceite de cualquier superficie tratada con chorro de arena, con ácido, templada o con vidrios de alto contenido de plomo tales como los soplados. Principalmente en el periodo invernal la humedad puede obstaculizar la adherencia de los adhesivos.

El juego está compuesto por:

- 1 micro dispositivo de flameado recargable con encendido piezoeléctrico;
- 1 bombona de gas de liberación reducida de residuos de combustión.



Art.	Descripción	Cant.
FXFIRE	Juego para tratamiento con llama (Dispositivo de flameado + recarga 200 ml)	1 juego



GAS RECARGA FIX FIRE

Gas para dispositivo de flameado capaz de desarrollar una llama de muy baja liberación de residuos de combustión. La mezcla específica de gases permite una adecuada preparación de las superficies por encolar, dejando salir la humedad por los poros del material sin dejar residuos.

Art.	Descripción	Cant.
FXPIR200	Recarga para FIX FIRE - 200 ml	1 unid.
FXPIR400	Recarga para FIX FIRE - 400 ml	1 unid.



GUANTES DE PROTECCIÓN PARA ENCOLADO UV

Guantes de protección para encolado UV, ambidiestros, antiestáticos.
 Bloquean los UVA de las lámparas UV, protegiendo la piel.
 Riesgo de alergias reducido al mínimo.
 Máxima elasticidad con «efecto memoria» (con el calor de la mano se adapta a la misma y si se estira vuelve a su forma original).
 Comodidad y agilidad ideales con la punta de los dedos satinada para un mejor agarre.
 Espesor 0,1 mm

Prueba: UVA = 0.00 mW/cm²



Art.	Descripción	Talla	Cant.
FXGS50	Guantes de protección para encolado UV - Presentación 50 unid.	S	1 Pres.
FXGM50	Guantes de protección para encolado UV - Presentación 50 unid.	M	1 Pres.
FXGL50	Guantes de protección para encolado UV - Presentación 50 unid.	L	1 Pres.
FXGXL50	Guantes de protección para encolado UV - Presentación 50 unid.	XL	1 Pres.



PAÑO TNT

Producto para la limpieza del vidrio por encolar.
 No deja residuos en la superficie.
 Utilizado con los productos FIXGLASS1000 elimina suciedad, grasa sin dejar vetas.

Art.	Descripción	Cant.
FXTNT01	Paño de TNT para la limpieza de las superficies por encolar - 400 x 250 mm - 50 Unidades	1 Pres.



GAFAS DE PROTECCIÓN ENCOLADO UV 14

Tipo de filtro y material de la lente:

Clear - Policarbonato

Características:

- Protege de los rayos UV y de los impactos.
- Apto para un uso prolongado puesto que no crea distorsiones ni cansancio visual.
- Ninguna distorsión de los colores.

Certificado conforme a las normativas: **EN166/EN170**

Marcado 2C - 1.2

VLT (transmitancia de la luz visible): 89%

ADVERTENCIAS:

USAR DURANTE EL USO DE LAS LÁMPARAS UV

Art.	Descripción	Cant.
LAMP014	Gafas de protección para encolado UV lentes transparentes	1 unid.



GAFAS DE PROTECCIÓN ENCOLADO UV 16

Tipo de filtro y material de la lente:

Naranja - «The UV blocking lens»

Características:

- Protege de los rayos UV y de los impactos.
- Protege de los rayos UVA y de la luz visible hasta a 525 nm.
- Aumenta el contraste en condiciones de luz escasa.

Certificado conforme a las normativas: **EN166/EN170**

Marcado 2C - 1.7

VLT (transmitancia de la luz visible): 55%

ADVERTENCIAS:

USAR DURANTE EL USO DE LAS LÁMPARAS UV

Aptos para encolado con adhesivos a **LUZ VISIBLE**



Art.	Descripción	Cant.
LAMP016	Gafas de protección para encolado UV y luz visible lentes naranjas	1 unid.

DECAPADOR MAKITA

Accesorio útil para endurecer de manera controlada la separación de piezas encoladas con adhesivos UV a través del calor. Permite ajustar la temperatura de ablandamiento del adhesivo UV, reduciendo el riesgo de la rotura del vidrio durante el calentamiento.



Características:

Programable.
Pantalla de cristales líquidos para controlar:
el tipo de trabajo configurado, la temperatura,
la velocidad del ventilador.

Datos técnicos:

Potencia absorbida: 2000 Watt
Interruptor electrónico: presente
Flujo de aire: 200-550 l/min
Intervalo de temperatura: 80-650°
Longitud del cable: 2,0 m
Dimensiones: 240x80x200 mm
Peso: 0,6 kg

Accesorios incluidos:

Boquilla plana para decapador



Los adhesivos UV no completamente catalizados que son llevados a 130°C se ablandan, lo que permite recuperar el vidrio y los accesorios.

El decapador, gracias a la posibilidad de ajustar la temperatura, permite no estresar el vidrio de manera excesiva.

Art.	Descripción	Cant.
FXTERM01	Decapador Makita con temperatura programable	1 unid.



FIELTRO NEGRO

Datos técnicos:

Composición: 100% Polipropileno
Soporte de consolidación: látex sintético
Peso total: 620 gr / m² ±10%
Resistente al fuego: BFL-S1
Espesor: 2,5 mm ±10%

Art.	Dimensiones	Cant.
FN4	Anchura 4000 mm	Por m ²

CUCHILLA DESECHABLE PARA CORTAR PLÁSTICO

Con protección para el corte.

Permiten retirar el adhesivo que aún no se ha catalizado por completo en fase de preencolado. Mantener la cuchilla en posición oblicua con respecto a la superficie del vidrio para eliminar los restos de adhesivo en exceso sin rayar el vidrio.

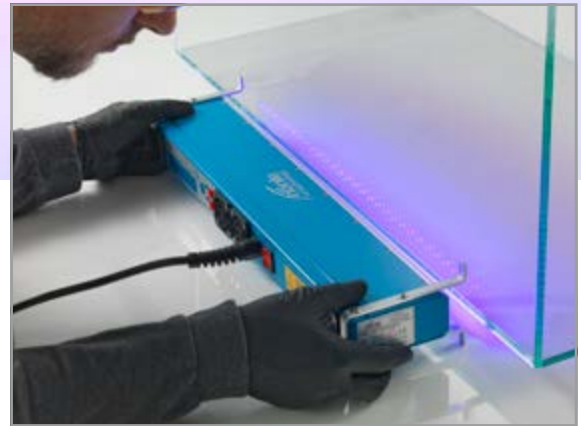


Art.	Dimensiones	Medidas disponibles	Cant.
LAME02	L 40 x 20 mm	Espesor 0.25 mm x 100 unid.	1 juego



LÁMPARA FX UV LEDLINE 500
LÁMPARA LED DE ALTA DENSIDAD
Para catalización de adhesivos UV
y con Luz Visible incluso en SUPERFICIES LARGAS

Tecnología LED de última generación - 60 LEDs de alta intensidad
 Dimensiones portalámpara: 503 x 96 x 46 mm - peso 2,8 kg
 Dimensiones ventana de emisión: 500 x 15 mm
 Sin alimentador accesorio - conexión directa a la red eléctrica
 Alimentación: 230 + 10 Volt
 Absorción: 120 Watt
 Longitud de onda = 365 / 405 nm



Intensidad luminosa*:

365 nm: 130 mW/cm²

405 nm: 300 mW/cm² - para adhesivos con **LUZ VISIBLE**

* Intensidades medidas con UV Meter HONLE a 2 cm de distancia de la pantalla de la lámpara



Instrucciones en el interior de la presentación

- TECNOLOGÍA LED PARA ENCENDIDOS Y APAGADOS INCLUSO REPETIDOS SIN PROBLEMAS EN EL BULBO
- LARGA DURACIÓN - MÁS DE **20.000 HORAS**
- RADIACIÓN LUMINOSA DISTRIBUIDA DE MANERA UNIFORME EN TODA LA SUPERFICIE LINEAL (las lámparas de bulbo concentran la radiación en el foco de la pantalla), SE EVITAN **TENSIONES DIFERENCIALES** CAUSADAS POR PUNTOS DE CATALIZACIÓN
- POSIBILIDAD DE CONEXIÓN DE LOS CUERPOS DE LA LÁMPARA
- CONSUMOS REDUCIDOS A SOLO 120 W (MÁS EFICIENCIA QUE UNA 500 W DE BULBO)
- EXCELENTES RESULTADOS INCLUSO DESPUÉS DE UNOS POCOS SEGUNDOS DE EXPOSICIÓN
- TIEMPO DE CALENTAMIENTO REDUCIDO A CERO - **EFICIENCIA INSTANTÁNEA**
- **TEMPORIZADOR DE ENCENDIDO PROGRAMABLE** CON INTERRUPTOR DOBLE (de 1 seg. a 19 horas o continuo)
- NO CALIENTA - SUPERFICIE DE APOYO PROTEGIDA
- DISTANCIADORES DE ALUMINIO DESMONTABLES INCLUIDOS

ADVERTENCIA: Se recomienda utilizar las lámparas protegiendo ojos y manos con EPP específicos, gafas de protección (LAMP014/LAMP016) y guantes (FXG)

CAMPOS DE APLICACIÓN: Catalización de adhesivos UV y con Luz Visible para encolados de vidrio, metales, materias plásticas

Art.	Descripción	Cant.
FXUVLEDLINE365	Lámpara HONLE LEDLINE500 longitud de onda 365 nm	1 unid.
FXUVLEDLINE405	Lámpara HONLE LEDLINE500 longitud de onda 405 nm	1 unid.



LÁMPARA LED DE ALTA INTENSIDAD para irradiación de adhesivos UV

Tecnología LED de última generación

Dimensiones portalámpara: 213 x 180 x 150 mm - peso 1,8 kg

Sin alimentador accesorio - conexión directa a la red eléctrica

Alimentación 230 Voltios


Absorción de solo 64 Watt

¡Más de 20.000 horas de duración!

Longitud de onda = 365 / 405 nm

Intensidad luminosa:

365 nm: 130 mW/cm²

405 nm: 300 mW/cm² - para adhesivos con **LUZ VISIBLE** 



Instrucciones en el interior de la presentación

- CON LA TECNOLOGÍA DE LED LOS **ENCENDIDOS Y APAGADOS INCLUSO REPETIDOS** SIN PROBLEMAS EN EL BULBO
- LARGA DURACIÓN - MÁS DE **20.000 HORAS**
- RADIACIÓN LUMINOSA DISTRIBUIDA DE MANERA UNIFORME EN TODA LA SUPERFICIE (las lámparas de bulbo concentran la radiación en el foco de la pantalla), **ÁREA DE ENCOLADA MÁS GRANDE**
- ERGONÓMICA Y LIGERA
- CONSUMOS REDUCIDOS A SOLO 64 W
- EXCELENTES RESULTADOS INCLUSO DESPUÉS DE UNOS POCOS SEGUNDOS DE EXPOSICIÓN
- TIEMPO DE CALENTAMIENTO REDUCIDO A CERO - **EFICIENCIA INSTANTÁNEA**
- NO CALIENTA - SUPERFICIE DE APOYO PROTEGIDA

Se recomienda utilizar las lámparas protegiendo ojos y manos con gafas de protección (LAMP014/LAMP016) y guantes (FXG)

Art.	Descripción	Cant.
FXUVLED365	Lámpara HONLE UV Hand LED para encolados a 365 nm	1 unid.
FXUVLED405	Lámpara HONLE UV Hand LED para encolados a 405 nm - LUZ VISIBLE	1 unid.
FXUVLED001	Contenedor para lámpara HONLE Hand LED	1 unid.



LÁMPARA 250 WATT para irradiación de adhesivos UV

De halogenuros metálicos
 Dimensiones portalámpara:
 213 x 180 x 150 mm - peso 1,5 kg
 Dimensiones alimentador: 255 x 115 x 170 mm - peso 4 kg
 Alimentación 230 Voltios
 Potencia 250 Watt con filtro UVA
 Con cuentahoras
 Longitud de onda = 315 / 405 nm
 Instrucciones en el interior de la presentación

Se recomienda utilizar las lámparas protegiendo ojos y manos con gafas de protección (LAMP014/LAMP016) y guantes (FXG)

ADVERTENCIAS:
 NO DEJAR LA LÁMPARA ENCENDIDA APOYADA SOBRE LA PANTALLA.
 EL CALOR EMITIDO PODRÍA DAÑAR LA SUPERFICIE DE APOYO



Art.	Descripción	Cant.
FXVHAND01	Lámpara HONLE UV Hand 250 Watt	1 unid.
FXVHAND07	Contenedor para lámpara HONLE	1 unid.



BULBO DE REPUESTO 250 WATT

Bulbo de halogenuros metálicos, emisiones con pico a 365 nm.

Art.	Descripción	Cant.
FXUVHAND03	Bulbo de repuesto de halogenuros metálicos para lámpara UV Hand 250 Watt	1 unid.



BULBO DE REPUESTO DE GALIO 250 WATT

Bulbo de GALIO, emisiones con pico a 405 nm (luz visible) para encolado de vidrio laminado con vidrio o metal,

Art.	Descripción	Cant.
FXUVHAND05	Bulbo de repuesto de Galio vidrio laminado para lámpara UV Hand 250 Watt	1 unid.



LÁMPARA 250 WATT para irradiación de adhesivos UV

De halogenuros de mercurio

Dimensiones portálampara: 250 x 180 x 150 mm peso 1 kg

Dimensiones alimentador: 150 x 175 x 120 mm peso 4 kg

Alimentación 230 Voltios

Potencia 250 Watt con filtro UVA

Longitud de onda = 315 / 400 nm

indicada para espesores de vidrio de hasta 1.5mm

Instrucciones en el interior de la presentación

Utilizar solo con gafas y guantes de protección.

ADVERTENCIAS:

NO DEJAR LA LÁMPARA ENCENDIDA APOYADA SOBRE LA PANTALLA.
EL CALOR EMITIDO PODRÍA DAÑAR LA SUPERFICIE DE APOYO

Art.
LAMP002

Cant.
1 unid.



BULBO REPUESTO 250 WATT N.B. Para pedir la lámpara de repuesto Art. LAMP005, indicar si el alimentador es de la serie HG200L o HG200

Art.	Descripción	Cant.
LAMP005	lámpara de repuesto 105 mm 250 Watt para alimentador HG200 (tipo JE3/5)	1 unid.
LAMP005L	lámpara de repuesto 117 mm 250 Watt para alimentador HG200L (tipo JE3/5L)	1 unid.
LAMP008	Filtro de repuesto 250 Watt - 175 x 135 mm	1 unid.



LÁMPARA 500 WATT para irradiación de adhesivos UV

De halogenuros de mercurio

Dimensiones portalámpara: 240 x 210 x 160 mm peso 2.5 kg

Dimensiones alimentador: 230 x 230 x 140 mm peso 6 kg

Alimentación 230 Voltios

Potencia 500 Watt con filtro UVA

Con cuentahoras

Longitud de onda = 315 / 400 nm

Instrucciones en el interior de la presentación

Utilizar solo con gafas y guantes de protección.

ADVERTENCIAS:

NO DEJAR LA LÁMPARA ENCENDIDA APOYADA SOBRE LA PANTALLA.
EL CALOR EMITIDO PODRÍA DAÑAR LA SUPERFICIE DE APOYO

Art.
LAMP003

Cant.
1 unid.



BULBO DE REPUESTO 500 WATT

Art.
LAMP006
LAMP009

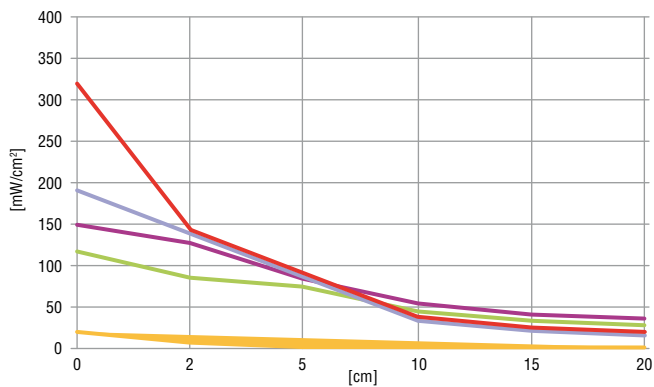
Descripción
lámpara de repuesto 117 mm 500 Watt (tipo JE3/5L)
Filtro de repuesto 500 Watt - 235 x 225 mm

Cant.
1 unid.
1 unid.

RELACIÓN ENTRE LAS INTENSIDADES DE UVA EMITIDAS POR LA LÁMPARA Y LA DISTANCIA

Valores medios de las intensidades de UVA [mW/cm²]

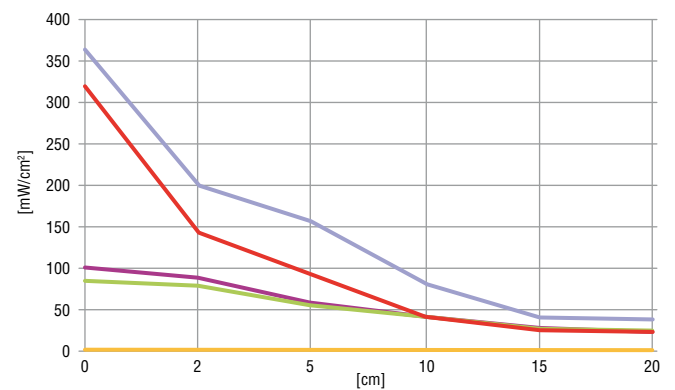
Distancia sensor - lámpara [cm]	FXUVLED405 (64 W)	FXUVHAND01 (250)	LAMP003 (500 W)	LAMP002 (250 W)	PHILIPS TL-K ACTINIC BL (40 W) tubular
0	317	186	151	119	14
2	139	135	127	88	6,7
5	88	82	84	75	3,6
10	43	41	55	47	2,2
15	25	23	38	32	1,5
20	17	15	29	23	1,1



RELACIÓN ENTRE LAS INTENSIDADES DE LV EMITIDAS POR LA LÁMPARA Y LA DISTANCIA

Valores medios de las intensidades de LV [mW/cm²]

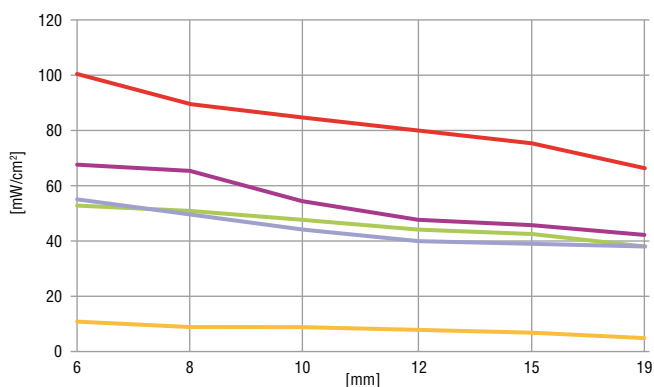
Distancia sensor - lámpara [cm]	FXUVLED405 (64 W)	FXUVHAND01 (250)	LAMP003 (500 W)	LAMP002 (250 W)	PHILIPS TL-K ACTINIC BL (40 W) tubular
0	317	355	102	89	2
2	139	201	88	78	1,2
5	88	159	58	58	0,7
10	43	74	40	38	0,4
15	25	44	27	25	0,2
20	17	29	19	18	0,1



RELACIÓN ENTRE LAS INTENSIDADES DE UVA EMITIDAS POR LA LÁMPARA Y EL ESPESOR

Valores medios de las intensidades de UVA [mW/cm²]

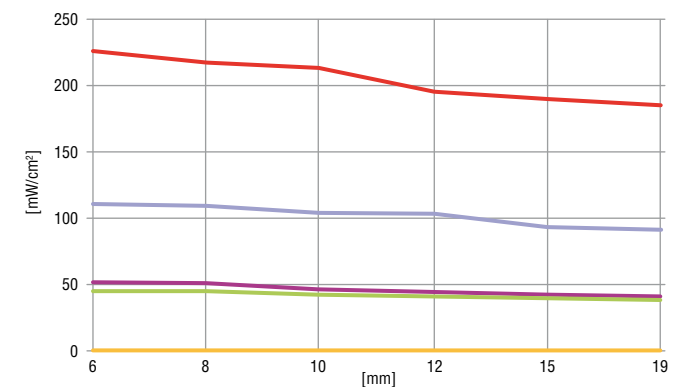
Espesor vidrio flotado y templado [mm]	FXUVLED405 (64 W)	FXUVHAND01 (250)	LAMP003 (500 W)	LAMP002 (250 W)	PHILIPS TL-K ACTINIC BL (40 W) tubular
6	100	54	68	53	9,4
8	90	49	65	50	7,8
10	84	44	53	47	8,0
12	80	40	48	44	6,8
15	70	39	46	43	6,5
19	67	38	41	38	4,4



RELACIÓN ENTRE LAS INTENSIDADES DE LV EMITIDAS POR LA LÁMPARA Y EL ESPESOR

Valores medios de las intensidades de LV [mW/cm²]

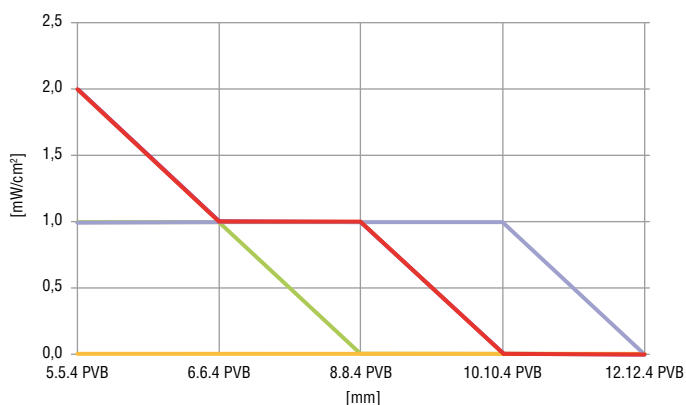
Espesor vidrio flotado y templado [mm]	FXUVLED405 (64 W)	FXUVHAND01 (250)	LAMP003 (500 W)	LAMP002 (250 W)	PHILIPS TL-K ACTINIC BL (40 W) tubular
6	225	110	52	47	1,8
8	215	109	51	46	1,7
10	212	105	48	44	1,6
12	196	103	45	41	1,5
15	191	94	43	40	1,4
19	183	91	41	38	1,0



RELACIÓN ENTRE LAS INTENSIDADES DE UVA EMITIDAS POR LA LÁMPARA Y LA COMPOSICIÓN DEL VIDRIO LAMINADO

Valores medios de las intensidades de UVA [mW/cm²]

Composición vidrio laminado	FXUVLED405 (64 W)	FXUVHAND01 (250)	LAMP003 (500 W)	LAMP002 (250 W)	PHILIPS TL-K ACTINIC BL (40 W) tubular
5.5.4 PVB	2,0	1,0	2,0	1,0	0
6.6.4 PVB	1,0	1,0	1,0	1,0	0
8.8.4 PVB	1,0	1,0	1,0	0	0
10.10.4 PVB	0	1,0	0	0	0
12.12.4 PVB	0	0	0	0	0

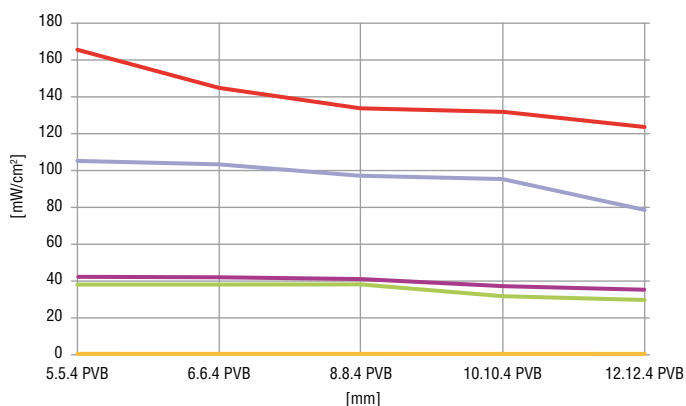


Composición del vidrio laminado

RELACIÓN ENTRE LAS INTENSIDADES DE LV EMITIDAS POR LA LÁMPARA Y LA COMPOSICIÓN DEL VIDRIO LAMINADO

Valores medios de las intensidades de LV [mW/cm²]

Composición vidrio laminado	FXUVLED405 (64 W)	FXUVHAND01 (250)	LAMP003 (500 W)	LAMP002 (250 W)	PHILIPS TL-K ACTINIC BL (40 W) tubular
5.5.4 PVB	165	105	42	38	1,1
6.6.4 PVB	145	103	40	37	1,0
8.8.4 PVB	133	97	39	36	0,9
10.10.4 PVB	131	94	37	32	0,8
12.12.4 PVB	123	78	34	30	0,7



Composición del vidrio laminado





UV METER honle

Mide las intensidades de UVA y de UV emitidas por las lámparas UV gracias a dos sensores específicos. Visualiza los valores de las mediciones en las siguientes unidades de medición: mW/cm², W/cm² y W/m².

Accesorio muy útil para la medición de la potencia de las lámparas UV, permitiendo controlar de forma precisa la eficiencia, elemento fundamental para la completa catalización del adhesivo y, por tanto, para el buen resultado del encolado.

Realizar la medición de manera periódica tras haber comprobado la correcta limpieza de la lámpara y del filtro.

SE recomienda la calibración cada 12 meses

Calibration Certificate

SERIAL NUMBER 401493

CUSTOMER		Order Number: ASER19456	
Customer:		Customer:	
Salesperson: Logli Massimo S.p.A.		Date: 09.01.2014	

MEASURING DEVICE		SW-Update:	Version:	Date:
Item Number: 16501	Description: UV-Meter BASIC IqL			
Serial Number: 401493	Software: V2.4			

MEASURING HEADS																																																										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Nr.</th> <th>Serial Nr.</th> <th>ItemNr.</th> <th>Description</th> <th>Code</th> <th>Max. Intens.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>401493-1</td> <td>16401</td> <td>FS UVA D1 E110</td> <td>Ssd.</td> <td>5 W/cm2</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>401493-2</td> <td>66009</td> <td>FS VIS D2 E110</td> <td>Ssd.</td> <td>2 W/cm2</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>401493-3</td> <td>16406</td> <td>LLS UVA D1 E110</td> <td>Ssd.</td> <td>20 W/cm2</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>401493-4</td> <td>45619</td> <td>FS LED D1 E110</td> <td>Ssd.</td> <td>15 W/cm2</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>401493-5</td> <td>38677</td> <td>LLS LED D1 E110</td> <td>Ssd.</td> <td>15 W/cm2</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					Nr.	Serial Nr.	ItemNr.	Description	Code	Max. Intens.	1	401493-1	16401	FS UVA D1 E110	Ssd.	5 W/cm2	2	401493-2	66009	FS VIS D2 E110	Ssd.	2 W/cm2	3	401493-3	16406	LLS UVA D1 E110	Ssd.	20 W/cm2	4	401493-4	45619	FS LED D1 E110	Ssd.	15 W/cm2	5	401493-5	38677	LLS LED D1 E110	Ssd.	15 W/cm2	6						7						8					
Nr.	Serial Nr.	ItemNr.	Description	Code	Max. Intens.																																																					
1	401493-1	16401	FS UVA D1 E110	Ssd.	5 W/cm2																																																					
2	401493-2	66009	FS VIS D2 E110	Ssd.	2 W/cm2																																																					
3	401493-3	16406	LLS UVA D1 E110	Ssd.	20 W/cm2																																																					
4	401493-4	45619	FS LED D1 E110	Ssd.	15 W/cm2																																																					
5	401493-5	38677	LLS LED D1 E110	Ssd.	15 W/cm2																																																					
6																																																										
7																																																										
8																																																										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Ref. Value</th> <th colspan="2">calibration factor</th> </tr> <tr> <th>Input A</th> <th>Input B</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>379 mW/cm2</td> <td>0,04219</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>456 mW/cm2</td> <td>0,004331</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>1310 mW/cm2</td> <td>0,081296</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>748 mW/cm2</td> <td>0,006950</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>2160 mW/cm2</td> <td>0,010810</td> <td>/</td> </tr> </tbody> </table>					Ref. Value	calibration factor		Input A	Input B	379 mW/cm2	0,04219	/	456 mW/cm2	0,004331	/	1310 mW/cm2	0,081296	/	748 mW/cm2	0,006950	/	2160 mW/cm2	0,010810	/																																		
Ref. Value	calibration factor																																																									
	Input A	Input B																																																								
379 mW/cm2	0,04219	/																																																								
456 mW/cm2	0,004331	/																																																								
1310 mW/cm2	0,081296	/																																																								
748 mW/cm2	0,006950	/																																																								
2160 mW/cm2	0,010810	/																																																								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Calibr. Date: 20.01.2014</td> <td>Engineer: Siebenhütter</td> </tr> <tr> <td>Order Number: ASER19456</td> <td>measured values within limits: YES</td> </tr> <tr> <td>Signature: <i>[Signature]</i></td> <td>Next Calibration: PTB-Referenz 01 / 2015</td> </tr> </table>					Calibr. Date: 20.01.2014	Engineer: Siebenhütter	Order Number: ASER19456	measured values within limits: YES	Signature: <i>[Signature]</i>	Next Calibration: PTB-Referenz 01 / 2015																																																
Calibr. Date: 20.01.2014	Engineer: Siebenhütter																																																									
Order Number: ASER19456	measured values within limits: YES																																																									
Signature: <i>[Signature]</i>	Next Calibration: PTB-Referenz 01 / 2015																																																									

Parameters: Reference-source: Honle Calibrationbox (DKD-Nr. 19012WERN201210)
Reference-meter: Honle UV-Meter µC Kalibrierreferenz (SN:711635)
Ref.inaccuracy: +/-5%
Supply-voltage: after voltage-constant: 230V +/-1,5%
Environment: 21°C +/-3°

We confirm that the above mentioned Honle UV-Meter µC was calibrated according to DIN ISO 9001 under the observation of a certified quality assurance system. The Honle Calibration chamber are regularly calibrated on the national standards of the German Physical and Technical Institute. Please consider the hints on the back side!!!!

Calibration Certificate Page 1 of 2

Art.	Descripción	Cant.
FXUVHAND09	UV METER HONLE (UVA + VIS)	1 juego
FXUVHAND11	Solo cuerpo UV METER HONLE	1 unid.
FXUVHAND13	Sensor UVA	1 unid.
FXUVHAND15	Sensor LUZ VISIBLE	1 unid.

MALETÍN MUESTRARIO ENCOLADO UV HAND

Contenido del maletín:

- Maletín de ABS con espuma de protección antichoque
- Adhesivo FIXGLASS UV 627 100 gr
- Adhesivo FIXGLASS UV 635 100 gr - luz visible
- Adhesivo FIXGLASS UV 630 100 gr
- Adhesivo FIXGLASS UV 621 100 gr - luz visible
- Adhesivo FIXGLASS UV 629 100 gr
- Adhesivo FIXGLASS UV 973 100 gr - luz visible
- Adhesivo FIXGLASS UV GEL 30gr
- Aguja de plástico desechable para cartucho FIXGLASS UV GEL
- Pistola para cartucho FIXGLASS UV GEL
- Activador FXATT para adhesivos FIXGLASS UV 629, 630 y FXGEL30 - 30 ml
- Resina epoxi bicomponente FXBC50 - 50 gr
- Mezclador para resina epoxi bicomponente FXBC50
- Pistola para cartucho FXBC50
- Juego para tratamiento con llama (dispositivo de flameado + recarga 200 ml)
- Preparador de superficies FIXGLASS 1000 UV - 500 ml
- Lámpara HONLE FXUVHANDO1 250 Watt
- Gafas de protección para encolado UV y luz visible lentes naranjas
- Paño de TNT para la limpieza de las superficies por encolar - 40 x 25 cm (3 unid.)
- Guantes de protección para encolado UV (1 par)
- Cuchillas para cortar el plástico desechable espesor 0,25 (n. 3)
- Juego de 5 agujas dosificadoras con adaptador para frascos



Art.	Descripción	Cant.
FXBOX	Juego maletín con lámpara Honle 250 Watt con accesorios varios - 60 x 42 x 18,5 cm	1 juego

MALETÍN MUESTRARIO ENCOLADO UV 365 nm

Contenido del maletín UV 365 nm:

- Maletín de ABS con espuma de protección antichoque
- 2X Adhesivo FIXGLASS UV 627 100 gr - UV
- 2X Adhesivo FIXGLASS UV 630 100 gr - UV
- 2X Adhesivo FIXGLASS UV 629 100 gr - UV
- Adhesivo FIXGLASS 630 UV GEL 30gr - UV
- Activador FXATT para adhesivos FIXGLASS UV 629, 630 y FXGEL30 - 30 ml
- Aguja de plástico desechable para cartucho adhesivo FIXGLASS UV GEL
- Pistola para cartucho FIXGLASS UV GEL
- Resina epoxi bicomponente - 50 gr
- Mezclador para resina epoxi bicomponente FXBC50
- Pistola para cartucho FXBC50
- Juego para tratamiento con llama (dispositivo de flameado + recarga 200 ml)
- Preparador de superficies FIXGLASS 1000 UV - 500 ml
- Lámpara HONLE FXUVLED365 (365 nm) - luz visible
- Gafas de protección para encolado UV y luz visible lentes naranjas
- Paño de TNT para la limpieza de las superficies por encolar - 40 x 25 cm (3 unid.)
- Guantes de protección para encolado UV (1 par)
- Cuchillas para cortar el plástico desechable espesor 0,25 (n. 3)
- Juego de 5 agujas dosificadoras con adaptador para frascos



Art.	Descripción	Cant.
FXBOXLED365	Juego maletín con lámpara Honle LED 365nm con accesorios varios - 60 x 42 x 18,5 cm	1 juego

MALETÍN MUESTRARIO ENCOLADO LUZ VISIBLE 405 nm

Contenido del maletín LUZ VISIBLE 405 nm:

- Maletín de ABS con espuma de protección antichoque
- 2X Adhesivo FIXGLASS UV 635 100 gr - luz visible
- 2X Adhesivo FIXGLASS UV 621 100 gr - luz visible
- 2X Adhesivo FIXGLASS UV 973 100 gr - luz visible
- Adhesivo FIXGLASS 973 UV GEL 30gr - luz visible
- Adhesivo FIXGLASS 621 UV GEL 30gr - luz visible
- Aguja de plástico desechable para cartucho adhesivo FIXGLASS UV GEL
- Pistola para cartucho FIXGLASS UV GEL
- Resina epoxi bicomponente FXBC50 - 50 gr
- Mezclador para resina epoxi bicomponente FXBC50
- Pistola para cartucho FXBC50
- Juego para tratamiento con llama (dispositivo de flameado + recarga 200 ml)
- Preparador de superficies FIXGLASS 1000 UV - 500 ml
- Lámpara HONLE FXUVLED405 (405 nm) - luz visible
- Gafas de protección para encolado UV y luz visible lentes naranjas
- Paño de TNT para la limpieza de las superficies por encolar - 40 x 25 cm (3 unid.)
- Guantes de protección para encolado UV (1 par)
- Cuchillas para cortar el plástico desechable espesor 0,25 (n. 3)
- Juego de 5 agujas dosificadoras con adaptador para frascos



Art.	Descripción	Cant.
FXBOXLED405	Juego maletín con lámpara Honle LED 405nm con accesorios varios - 60 x 42 x 18,5 cm	1 juego

Las imágenes y los datos contenidos en este catálogo son indicativos
y están sujetos a cambios sin previo aviso



LOGLI MASSIMO SpA
Via Chemnitz, 49/51 - 59100 Prato - Italia
Tel. +39.0574.701035 Fax +39.0574.527574
www.loglimassimo.it - info@loglimassimo.it



Official Partner



Official Partner