

## Adhesivo Sellador Híbrido

### Descripción

ADINOX® MS40 es un adhesivo sellador multipropósito de alta calidad formulado a partir de polímero de silano modificado (MS Polymer), es libre de isocianato, disolventes y silicón por lo que no es corrosivo. Cura con la humedad del ambiente convirtiéndose en un elastómero de alta estabilidad resistente a los rayos UV y ozono, con una excelente adherencia a la mayoría de los materiales usados en la industria carrocería, automotriz y en la construcción.

El ADINOX® MS40 es un sistema de polímero híbrido de curado rápido, inodoro, sin burbujas y sin contracción, puede aplicarse sobre superficies húmedas incluso bajo el agua además no es corrosivo para los metales.

### Aplicaciones

Pega y sella los sustratos más comunes como:

**Metales:** Aluminio, acero inoxidable, acero al carbón, galvanizado, latón

**Construcción:** Madera, hormigón, concreto, vidrio, teja de hormigón y de barro, piedra

**Plásticos:** Poliéster, PVC, Fibra de vidrio, ABS y más

**Aplicaciones Típicas:** Sellado de juntas en construcción, pegado estructural en industria automotriz y carrocería, aplicaciones marinas, juntas de expansión, reparaciones en general.

### Propiedades físicas del producto

Color	Blanco, Gris, Negro
Consistencia	Pastosa
Densidad	1.42 g/ml
Viscosidad (Brookfield, 23°C)	280,000 ± 50,000 mPa
Contenido de sólidos	100%
pH:	No aplicable
Punto de inflamación:	>100°C
Sistema de curado	Por humedad atmosférica

### Tiempos de aplicación:

**Formación de piel :** 20 min aprox.

Tiempo hasta que la superficie no se pega al tacto

**Tiempo antes de manipulación:** 4 horas

Tiempo mínimo antes de someter a movimientos suaves

**Curado en profundidad:** 3 mm/24 h

Velocidad de curado desde la superficie hacia el interior

**Curado funcional (50%):** 24 horas (para 3mm de espesor)  
Momento en que se alcanza el 50% de propiedades mecánicas

**Curado completo (100%):** 48-72 horas

Tiempo para alcanzar 100% de propiedades (según espesor y humedad)

### Propiedades físicas del producto curado

Formación de piel, curado superficial	20 min aprox. a 23 °C y 55% H.R
Curado	3 mm/24 h a 23° C y 55 % H.R.
Contracción:	Nulo
Deformación admisible:	20 %
Dureza shore A (DIN 53505):	40 aprox.
Módulo al 100 % (DIN 53504):	0.65 MPa aprox.
Resistencia a la Tensión (DIN 53504):	1.54 MPa aprox.
Elongación(DIN 53504):	350 % aprox.
Resistencia a la temperatura:	-40°C a 100°C

### Resistencia Química

Resistencia a los ácidos y bases:	Excelente
Resistencia a los rayos UV:	Excelente
Resistencia al agua y agua salina:	Excelente

### Compatibilidad con materiales

Sustrato	
Concreto	✓
Madera	✓
Aluminio	✓
Acero al carbón	✓
Acero Inoxidable	✓
Polycarbonato	○
PVC	○
Acrílico	○
Fibra de carbono	✓
Cerámica	✓
Mármol	✓
Porcelana	✓

Porcelana	✓
Cobre	○
Bronce	○
Acero galvanizado	✓

✓ Recomendado    ○ Desempeño medio, se recomienda el uso de primer    ✗ No recomendado

## Almacenamiento y Vida en Anaquel

En su envase original sin abrir, almacenado en un lugar fresco y seco entre +5°C y +25°C, el producto durará hasta 15 meses después de la fecha de producción.

## Presentaciones

**Cartuchos estándar:** 290 ml - Compatible con pistola estándar

**Salchichas:** 600 ml - Requiere pistola neumática o manual

**Colores disponibles:** Blanco, Gris, Negro (colores especiales bajo pedido)

## Rendimiento

Ø de la punta del aplicador (mm)	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Por cartucho de 290 ml (m)	91	40	23	14	10	7	5	4	3
Por salchichas 600 ml (m)	190	85	47	30	21	15	11	9	7

## Modo de uso

### Condiciones de Aplicación

Temperatura de aplicación: Entre +5°C y +40°C (ambiente y superficie)

### Preparación de Superficies

- Las superficies deben estar limpias, secas, sin polvo, grasa ni contaminantes
- Desengrasar bien la superficie con acetona o alcohol isopropílico
- Utilizar un cepillo adecuado para eliminar cualquier partícula suelta
- Asegurar las dimensiones adecuadas de la junta para correcta absorción de movimientos

## Dimensiones Recomendadas de Junta

### Para Sellado de Juntas

Ancho de junta: Mínimo 6mm | Óptimo 10-15mm | Máximo 25mm  
Profundidad de junta: Mínimo 6mm | Óptimo 8-12mm | Máximo 15mm

## Compatibilidad de Pintura

Después de la formación de la piel, ADINOX MS40 ofrece una óptima compatibilidad con pinturas de emulsión.

Sin embargo, los sistemas de pintura sintética pueden secar lentamente. Si se va a pintar, para obtener mejores resultados.

Recomendamos lijar ligeramente el ADINOX MS40 y las partes adyacentes con una almohadilla abrasiva, luego desengrasar a fondo con alcohol isopropílico y pintar inmediatamente después.

## Limpieza

- Material no curado:** Eliminar de superficies y herramientas con acetona o alcohol isopropílico.
- Material curado:** Solo puede eliminarse mecánicamente (corte, lijado).
- Boquilla del cartucho:** Limpiar después de cada uso o cortar la punta endurecida en el próximo uso.

## Limitaciones y recomendaciones

No apto para inmersión permanente bajo carga hidrostática continua o juntas de dilatación estructurales. No apto para superficies de PE, PP, PTFE, neopreno o bituminosas. Para PC y PMMA, utilice la imprimación ADINOX +217.

Puede producirse decoloración en determinadas condiciones, como debido al contacto directo con productos químicos, aplicaciones en salas/espacios oscuros

Recomendamos comprobar previamente la adherencia y la compatibilidad del material y la pintura.

### Métodos de Ensayo Aplicados:

- DIN 53504  
Ensayo de caucho - Determinación de resistencia a la tensión en rotura, esfuerzo de tensión en fluencia, elongación en rotura y valores de esfuerzo en ensayo de tensión
- DIN 53505  
Ensayo de caucho - Ensayo de dureza Shore A y Shore D  
Método utilizado para determinación de dureza

## Salud y seguridad

Evite el contacto prolongado con la piel. Si el material no curado entra en contacto con los ojos, lavar con abundante agua y consultar a un médico. La ficha de datos de seguridad del producto está disponible a petición.

## Información Legal y Descargo de Responsabilidad

Los datos se proporcionan únicamente de manera informativa y conforme a los estudios realizados, los datos aquí mostrados se obtienen siguiendo las instrucciones de aplicación y en condiciones óptimas del producto.

### Limitación de Garantía

ADINOX garantiza que sus productos cumplen con las especificaciones publicadas al momento de la venta, cuando se almacenan y aplican correctamente según estas instrucciones. ADINOX no asume responsabilidad por:

- Defectos causados por almacenamiento inadecuado
- Aplicación fuera de las condiciones especificadas
- Uso en aplicaciones no recomendadas o prohibidas
- Incompatibilidad con materiales no probados previamente
- Resultados de mezclas con productos de otros fabricantes
- La responsabilidad de ADINOX está limitada al valor del producto suministrado. ADINOX no será responsable de daños consecuentes, pérdidas de producción o lucro cesante.

## Recomendación de Pruebas Previas

### RESPONSABILIDAD DEL USUARIO:

- Realizar pruebas preliminares en condiciones reales antes de aplicaciones a gran escala
- Verificar la compatibilidad con todos los sustratos específicos del proyecto
- Evaluar la adherencia y comportamiento en el entorno específico
- Determinar si el producto es adecuado para la aplicación prevista
- Asegurar que todos los usuarios estén capacitados en el manejo correcto

## Propiedad Intelectual

ADINOX® es una marca registrada. El contenido de este documento está protegido por derechos de autor. La reproducción total o parcial requiere autorización expresa de ADINOX.

## Unidades de Medida y Glosario

### Equivalencias Sistema Internacional / Imperial

1 MPa (Megapascal)	= 145.04 PSI
1 PSI (lb/in²)	= 0.00689 MPa
1 N/mm²	= 1 MPa = 145.04 PSI
1 kg/cm²	= 14.22 PSI = 0.098 MPa
1 mm	= 0.0394 in (pulgadas)
1 in (pulgada)	= 25.4 mm
1 ml	= 0.0338 fl oz
1 fl oz	= 29.57 ml
1 g/ml	= 8.345 lb/gal
°C a °F	°F = (°C × 9/5) + 32

### Glosario de Siglas

PSI	Pounds per Square Inch (libras por pulgada²)
MPa	Megapascal (unidad de presión SI)
cP / mPa·s	Centipoise / Milipascal segundo (viscosidad)
H.R.	Humedad Relativa
UV	Ultravioleta
VOC / COV	Compuestos Orgánicos Volátiles
MS Polymer	Polímero de Silano Modificado
MMA	Metil Metacrilato
DIN	Instituto Alemán de Normalización
ISO	Organización Internacional de Normalización
ASTM	Sociedad Americana de Pruebas y Materiales
NOM	Norma Oficial Mexicana
NMX	Norma Mexicana (voluntaria)

## Términos Técnicos

Tiempo abierto	Lapso para ensamblar antes de que polimerice
Tiempo de trabajo	Tiempo sin mover piezas para lograr adhesión
Formación de piel	Tiempo hasta que no se pega al tacto
Elongación	% de estiramiento antes de rotura
Módulo al 100%	Esfuerzo necesario para elongar 100%
Dureza Shore A	Resistencia a penetración en elastómeros (0-100)
Resistencia a la Tensión	Fuerza máxima antes de rotura al estirar
Fallo Cohesivo	Rotura dentro del adhesivo (buena adhesión)
Fallo de Sustrato	Rotura del material, no del adhesivo
Tixotrópico	No escurre en reposo, fluye al aplicar