

### Descripción

ADINOX® C306 es un adhesivo instantáneo de baja viscosidad formulado para la unión rápida de hules, plásticos, cuero y metales. Su tiempo de curado extremadamente rápido lo hace ideal para el montaje de piezas pre armadas y superficies de baja energía superficial. Cumple con la especificación militar MIL-PRF-46050 Type II Class 1 (anteriormente MIL-A-46050 °C).

### Propiedades Físicas — Líquido (sin curar)

| Propiedad                                           | Valor            |
|-----------------------------------------------------|------------------|
| Aspecto                                             | Líquido incoloro |
| Viscosidad (Brookfield) @ 25 °C, Spindle 1 @ 20 rpm | 25 – 40 cP       |
| Densidad                                            | 1,06 g/mL        |
| Punto de inflamación (TCC)                          | 85 °C            |
| Vida en anaquel (refrigerado, sin abrir)            | 12 meses         |

### Mecanismo de Curado

La humedad presente en la superficie inicia el proceso de curado. El adhesivo continuará curando durante al menos 24 horas para desarrollar su resistencia completa. La resistencia de manipulación se alcanza en un período corto y puede variar según las condiciones ambientales y los sustratos a unir.

### Desempeño del Curado

El espesor de la capa adhesiva afecta la velocidad de curado. Los huecos retrasan el curado. Se pueden aplicar activadores para mejorar la velocidad de curado, aunque pueden impactar el rendimiento general del adhesivo. Holgura de unión recomendada: 25 – 125 µm (0,001 – 0,005 in).

### Propiedades Físicas — Curado

| Propiedad              | Valor            |
|------------------------|------------------|
| Apariencia             | Sólido, incoloro |
| Punto de ablandamiento | 165 °C           |
| Índice de refracción   | 1,49             |

|                                                                  |                                        |
|------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
| Resistencia al cizallamiento (acero al carbono/acero al carbono) | 22 MPa                                 |
| Temperatura de servicio                                          | -54 a 93 °C                            |
| Curado completo                                                  | 24 horas                               |
| Resistencia dieléctrica                                          | 11,6 KV/mm                             |
| Constante dieléctrica (@1 kHz)                                   | 5,4                                    |
| COE                                                              | $2,27 \times 10^{-4}$ mm/mm/°C         |
| Solubilidad                                                      | Nitrometano, acetona, dimetilformamida |

### Tiempos de Curado por Sustrato

Condiciones: 23 °C, 50% HR. Tiempo hasta resistencia de manipulación. El tiempo de fijación se define como el tiempo necesario para alcanzar una resistencia al cizallamiento de 0,1 N/mm².

| Sustrato         | Tiempo      |
|------------------|-------------|
| Pino             | 2 – 5 seg   |
| PVC              | 3 – 7 seg   |
| Neopreno         | <6 seg      |
| Acero al carbono | 5 – 12 seg  |
| ABS              | 5 – 13 seg  |
| Aluminio         | 7 – 14 seg  |
| Polycarbonato    | 10 – 25 seg |

### Resistencia al Cizallamiento Traslapado (ASTM D 1002 / ISO 4587)

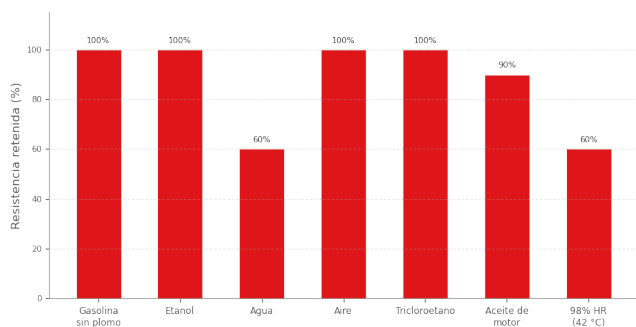
Resistencia al corte por tracción después de 48 horas a 23 °C.

| Sustratos                           | Resistencia (MPa) |
|-------------------------------------|-------------------|
| Acero al carbono / Acero al carbono | 18 – 25           |
| Aluminio / Aluminio                 | 11 – 17           |
| Neopreno / Neopreno                 | > 10              |
| PVC / PVC                           | > 6               |
| ABS / ABS                           | > 5               |
| Polycarbonato / Polycarbonato       | > 5               |

### Resistencia Química

Probetas expuestas durante 6 semanas a 23 °C después del curado total del adhesivo. Acero al carbono / Acero al carbono (ASTM D 1002). Holgura de unión: 0,05 mm. Curado: 7 días a 23 °C. Porcentaje de resistencia retenida.

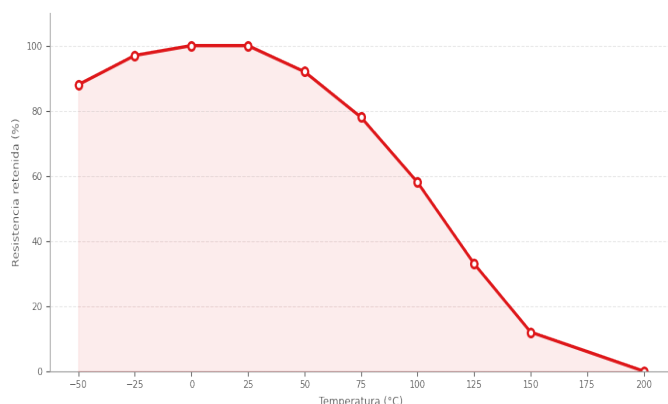
Resistencia Química — Retención de resistencia al cizallamiento en acero (ASTM D 1002)



### Resistencia a la Temperatura

Ensayo sobre acero al carbono (ASTM D 1002), curado 24 h a 23 °C, acondicionado 1 h a temperatura de ensayo. Porcentaje de resistencia retenida.

Resistencia a la Temperatura — Retención de resistencia al cizallamiento en acero (ASTM D 1002)



### Modo de Uso

- Las zonas a unir deben estar limpias y sin grasa.
- Aplicar el adhesivo a una de las superficies a adherir. No emplear utensilios para extender el adhesivo.
- Ensamblar las piezas de inmediato. Posicionar con precisión, ya que se dispone de un tiempo corto de ajuste.
- Mantener las uniones fijas o sujetas hasta que el adhesivo haya fijado.
- Permitir que el producto desarrolle la resistencia total antes de someterlo a cargas operativas (24 a 72 horas según holgura, materiales y condiciones).

### Almacenamiento y Vida en Anaquel

| Parámetro                                | Valor                   |
|------------------------------------------|-------------------------|
| Temperatura óptima                       | 2 – 10 °C (refrigerado) |
| Temperatura máxima                       | 25 °C                   |
| Vida en anaquel (sin abrir, refrigerado) | 12 meses                |

La refrigeración a 4 °C proporciona estabilidad de almacenamiento óptima. Almacenar en envase original cerrado, lejos de fuentes de humedad. La exposición prolongada a la luz puede decolorar el producto.

### Presentaciones estándar

| Contenido |
|-----------|
| 20 g      |
| 50 g      |
| 454 g     |

### Limpeza

| Condición             | Método                                                     |
|-----------------------|------------------------------------------------------------|
| Sin curar (inmediato) | Acetona o removedor especializado.                         |
| Curado                | Removedor especializado o remoción mecánica.               |
| Contacto con piel     | Remojar en agua jabonosa tibia. NO desprender a la fuerza. |

### Precauciones

- No recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno.
- No utilizar como sellador de cloro u otros oxidantes fuertes.
- Evitar contacto con ojos y piel — adherencia instantánea.
- Usar en áreas bien ventiladas — vapores irritantes para ojos y vías respiratorias.
- En caso de contacto con ojos: lavar abundantemente con agua, buscar atención médica.
- En caso de adherencia en piel: remojar en agua jabonosa tibia, NO desprender a la fuerza.
- Consultar la Hoja de Datos de Seguridad (HDS) para información completa de peligros.

### Métodos de Ensayo Aplicados

| Norma         | Descripción                                                                                                                                                  |
|---------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ASTM D 1002   | Método de ensayo estándar para resistencia aparente al cizallamiento de especímenes metálicos adheridos en junta de solape simple mediante carga de tensión. |
| ISO 4587      | Adhesión — Determinación de la resistencia al cizallamiento de uniones por solape simple de sustratos rígidos.                                               |
| MIL-PRF-46050 | Especificación militar para adhesivos de curado instantáneo, Type II (baja viscosidad), Class 1 (uso general).                                               |

### Recomendación de Pruebas Previas

El usuario final es el único responsable de verificar el desempeño de ADINOX® C306 bajo condiciones reales de producción antes de comprometerse al uso en serie. Se recomienda enfáticamente seguir los siguientes pasos de validación:

- Unir los sustratos reales con las condiciones superficiales y niveles de contaminación esperados en el entorno de producción.
- Medir la resistencia de la junta bajo los modos de carga mecánica relevantes (cizallamiento, tracción, despegue).
- Evaluar el desempeño en todo el rango de temperatura de servicio previsto.
- Si la durabilidad a largo plazo es crítica, realizar ensayos de envejecimiento acelerado incluyendo ciclado térmico e inmersión química.
- Confirmar que el diseño de la junta adhesiva satisface todos los requisitos de integridad estructural aplicables.

### Información Legal y Descargo de Responsabilidad

#### Limitación de Garantía

Los datos técnicos y la orientación contenidos en esta Hoja de Datos Técnicos se derivan de ensayos de laboratorio bajo condiciones controladas y se proporcionan únicamente como referencia informativa. No están destinados como especificaciones de diseño. Dada la variabilidad inherente en condiciones de almacenamiento, prácticas de manejo, técnicas de aplicación, tipos de sustratos, preparación de superficies y entornos de uso final, ADINOX no otorga representaciones ni garantías, ya sean expresas o implícitas, con respecto a esta

información, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular.

El usuario final asume la responsabilidad total de evaluar la aptitud de ADINOX® C306 para cualquier aplicación propuesta bajo las condiciones de servicio previstas. Todos los productos adquiridos de o suministrados por ADINOX se rigen por los términos y condiciones del contrato de compra aplicable.

En ningún caso la responsabilidad total de ADINOX, ya sea por contrato, agravio o cualquier otra base, excederá el precio de compra del producto específico que es objeto de la reclamación.

ADINOX no garantiza que el uso de sus productos no infringirá patentes u otros derechos de propiedad intelectual de terceros. El cumplimiento de todas las leyes, regulaciones y obligaciones de patentes aplicables es responsabilidad exclusiva del usuario final.

### Unidades de Medida y Glosario

#### Equivalencias Sistema Internacional / Imperial

| Unidad SI      | Equivalente Imperial |
|----------------|----------------------|
| 1 MPa          | = 145,04 PSI         |
| 1 PSI (lb/in²) | = 0,00689 MPa        |
| 1 N/mm²        | = 1 MPa = 145,04 PSI |
| 1 mm           | = 0,0394 in          |
| °C a °F        | °F = (°C × 9/5) + 32 |

### Glosario de Siglas y Términos

| Sigla / Término         | Significado/Definición                                                       |
|-------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| cP / mPa-s              | Centipoise / Milipascal-segundo (viscosidad)                                 |
| TCC                     | Tag Closed Cup (ensayo de punto de inflamación)                              |
| COE                     | Coeficiente de expansión térmica                                             |
| KV                      | Kilovoltio                                                                   |
| HDS                     | Hoja de Datos de Seguridad                                                   |
| Curado por humedad      | Polimerización iniciada por trazas de humedad en la superficie del sustrato. |
| Resistencia dieléctrica | Voltaje máximo por unidad de espesor que soporta un material aislante.       |
| Punto de ablandamiento  | Temperatura a la cual el adhesivo curado comienza a perder rigidez.          |