

Descripción

ADINOX® S70 es un adhesivo sellador de fijación inmediata de alto rendimiento. Es libre de isocianatos, disolventes y silicón, por lo que no es corrosivo. Cura con la humedad del ambiente convirtiéndose en un elastómero de alta flexibilidad, resistente a los rayos UV, ozono e intemperie.

El ADINOX® S70 es un sistema 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. Ofrece una adhesión inicial extremadamente alta (≥ 3.9 kPa) permitiendo fijación instantánea sin necesidad de soportes o cintas de montaje.

Aplicaciones

Pega y sella los sustratos más comunes como:

Metales: Aluminio, acero inoxidable, acero al carbón, galvanizado, latón, cobre, bronce

Construcción: Madera, hormigón, concreto, vidrio, cerámica, mármol, granito, piedra natural

Plásticos: PVC, poliéster, acrílico (PMMA)*, policarbonato (PC)*, PET* (*con primer +217)

Aplicaciones Típicas: Fijación instantánea de paneles, perfiles, molduras y zoclos. Pegado estructural en industria automotriz, carrocería y naval. Instalación de espejos y cristales. Construcción de fachadas y ductos. Adhesión en estructuras sometidas a vibración.

Propiedades físicas del producto

Propiedad	Valor típico
Color	Blanco, Gris, Negro
Consistencia	Pastosa
Densidad	1.52 g/ml
Viscosidad (Brookfield, 23°C)	300,000 $\pm$ 50,000 mPa·s
Contenido de sólidos	$\geq 95\%$
Punto de inflamación	>100°C
pH	No aplicable
Sistema de curado	Por humedad atmosférica

Tiempos de aplicación

Formación de piel: 10–15 min

Tiempo hasta que la superficie no se pega al tacto

Tiempo antes de manipulación: 2–4 horas

Tiempo mínimo antes de someter a movimientos suaves

Curado en profundidad: 2–3 mm/24 h

Velocidad de curado desde la superficie hacia el interior

Curado funcional (50%): 24 horas (para 3 mm de espesor)

Curado completo (100%): 48–72 horas

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

Propiedades físicas del producto curado

Propiedad	Valor típico
Formación de piel, curado superficial	10–15 min a 23°C y 50% H.R.
Curado	2–3 mm/24 h a 23°C y 50% H.R.
Contracción	Nula
Deformación admisible	20–25%
Dureza Shore A (DIN 53505)	60–70
Módulo al 100% (DIN 53504)	≥ 1.30 MPa
Resistencia a la Tensión (DIN 53504)	1.60 MPa
Elongación (DIN 53504)	100–200%
Resistencia a la temperatura	-40°C a +90°C

Resistencia Química

Propiedad	Valor
Resistencia a los ácidos y bases	Excelente
Resistencia a los rayos UV	Excelente
Resistencia al agua y agua salina	Excelente
Resistencia a intemperie	Excelente
Resistencia al envejecimiento	Excelente

Compatibilidad con materiales

Sustrato	Resultado
Aluminio	✓
Acero Inoxidable	✓
Acero al carbón	✓
Acero galvanizado*	✓
Latón	✓
Cobre	○
Bronce	○
Madera	✓
Hormigón	✓

Concreto	✓
Vidrio	✓
Cerámica	✓
Mármol	✓
Granito	✓
Piedra natural	✓
Polycarbonato (PC)	○
PVC	✓
Poliéster	✓
Acrílico (PMMA)	○
PET	○
Silicón	✗
Polipropileno (PP)	✗

Leyenda: ✓ Compatible · ○ Compatible con primer · ✗ No recomendado

*La compatibilidad con acero galvanizado ha sido evaluada en grados G60, G70 y G90. Debido a las variaciones en espesor de recubrimiento, tratamiento superficial, aceitado, pasivación y condiciones de almacenamiento, el usuario debe verificar el desempeño en su sustrato específico.

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 12 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 Boquilla (mm)	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Por cartucho 290 ml (m)	92	41	23	14	10	7	5	4	3
Por salchicha 600 ml (m)	190	85	47	30	21	15	11	9	7

Modo de uso

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

Preparación de superficies: 1) Las superficies deben estar limpias, secas, sin polvo, grasa ni contaminantes. 2) Desengrasar bien la superficie con acetona o alcohol

isopropílico. 3) Utilizar un cepillo adecuado para eliminar cualquier partícula suelta. 4) Asegurar las dimensiones adecuadas de la junta para correcta absorción de movimientos.

Aplicación adhesiva: Para aplicaciones adhesivas, aplicar el material en cordones verticales continuos, con una separación de 10 a 20 cm entre cada cordón. No aplicar en puntos aislados. El espesor ideal del adhesivo entre la superficie y el material debe ser de 2 a 3 mm. La fijación es instantánea por lo que no requiere cintas de montaje ni soportes adicionales. Presionar firmemente para asegurar el contacto uniforme con la superficie.

ADINOX® S70 tiene una amplia compatibilidad de adherencia, pero las superficies en extremo porosas y no porosas con adherencia mínima deben tratarse previamente con primer ADINOX +217.

Dimensiones Recomendadas de Junta

Para sellado de juntas: Ancho mínimo 6 mm | óptimo 10–15 mm | máximo 25 mm. Profundidad mínima 6 mm | óptima 8–12 mm | máxima 15 mm.

Para aplicación adhesiva: Espesor de cordón óptimo 2–3 mm (mínimo 2 mm, máximo 10 mm).

Compatibilidad de Pintura

Después de la formación de la piel, ADINOX® S70 ofrece una óptima compatibilidad con pinturas de emulsión. Sin embargo, los sistemas de pintura sintética pueden secar lentamente. Si se va a pintar, recomendamos lijar ligeramente el ADINOX® S70 y las partes adyacentes con una almohadilla abrasiva, luego desengrasar a fondo con alcohol isopropílico y pintar inmediatamente después. Recomendamos comprobar previamente la adherencia y la compatibilidad del material y la pintura.

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 ni para juntas de dilatación estructural. No apto para PE, PP, PTFE, neopreno o

superficies bituminosas. Para PC y PMMA utilizar primer ADINOX +217. Puede producirse decoloración en determinadas condiciones, como contacto directo con productos químicos, aplicaciones en espacios oscuros o liberación de plastificante de la superficie.

Información Legal y Descargo de Responsabilidad

Los datos se proporcionan únicamente de manera informativa y conforme a los estudios realizados; se obtienen siguiendo las instrucciones de aplicación y en condiciones óptimas del producto. 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 por almacenamiento inadecuado, aplicación fuera de las condiciones especificadas, uso en aplicaciones no recomendadas, incompatibilidad con materiales no probados, ni resultados de mezclas con productos de otros fabricantes. La responsabilidad de ADINOX se limita al valor del producto suministrado y no será responsable de daños consecuentes, pérdidas de producción o lucro cesante.

Métodos de Ensayo Aplicados

DIN 53504 — Ensayo de caucho: determinación de resistencia a la tensión en rotura, esfuerzo en fluencia, elongación en rotura y valores de esfuerzo. DIN 53505 — Ensayo de caucho: dureza Shore A y Shore D.

Recomendación de Validación

Responsabilidad del usuario: el desempeño de ADINOX® S70 está comprobado y aprobado bajo condiciones controladas. Las condiciones de cada proyecto pueden diferir por factores no siempre visibles —tratamientos superficiales, recubrimientos, pasivaciones, aceites o acabados— que afectan la adhesión. Por ello, antes de la aplicación a gran escala el usuario debe validar el producto sobre su sustrato y en sus condiciones reales: confirmar la adherencia y compatibilidad sobre el sustrato específico del proyecto; verificar el comportamiento en el entorno de servicio; confirmar la idoneidad para la aplicación prevista; y asegurar que el personal esté capacitado en el manejo correcto.

Unidades de Medida y Glosario

Equivalencias Sistema Internacional / Imperial

1 MPa (Megapascal)	= 145.04 PSI
1 kPa (Kilopascal)	= 0.145 PSI = 0.0102 kg/cm²
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
1 in	= 25.4 mm
1 ml	= 0.0338 fl oz
1 fl oz	= 29.57 ml
1 g/ml	= 8.345 lb/gal
°C → °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 / Millipascal segundo (viscosidad)
H.R.	Humedad Relativa

UV	Ultravioleta
VOC / COV	Compuestos Orgánicos Volátiles
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
Falla cohesiva	Rotura dentro del adhesivo (buena adhesión)
Falla de sustrato	Rotura del material, no del adhesivo
Tixotrópico	No escurre en reposo, fluye al aplicar