



# Scotch-Grip™ 1357

## Adhesivo de Contacto

### Hoja de Datos Técnicos

Edición: Oct00  
Anula: Todas las anteriores

#### Descripción del Producto

El Scotch-Grip™ 1357 es un adhesivo de contacto de altas prestaciones y gran fuerza de unión, obteniéndose juntas permanentes y muy resistentes al envejecimiento. El producto puede aplicarse con brocha o con pistola. La unión puede efectuarse al contacto, preferiblemente a dos caras. Es posible la reactivación por calor y por disolventes de las piezas preencoladas.

Se emplea en la unión de todo tipo de materiales rígidos y flexibles, tales como gomas, tejidos, madera, metal y plásticos rígidos. A tal efecto se han preparado satisfactoriamente uniones tipo laminado decorativo, tablero contrachapado con aluminio o acero inoxidable y elaboración de artículos a base de “panal de abeja” de cartón. Se emplea asimismo con éxito en todo tipo de tapizados, incluidos los del automóvil, dada su capacidad para soportar los esfuerzos del montaje de manera inmediata y sus excelentes características de resistencia al calor.

#### Características Físicas (no válidas como especificación)

<b>Color</b>	Verde oscuro
<b>Base</b>	Policloropreno
<b>Disolvente</b>	Mezcla de hidrocarburos
<b>Punto de inflamación</b>	-26°C
<b>Consistencia</b>	Líquido viscoso
<b>Densidad</b>	0,82 g/cm <sup>3</sup>
<b>Viscosidad</b>	300 mPa·s aprox.
<b>Contenido en sólidos</b>	25% aprox.

## Características Técnicas

(no válidas como especificación)

1. Adhesión a pelaje a 180° lona/metal para diversos tiempos de preparación de probeta y temperatura de ensayo:

Tiempo	Temperatura	Valor
1 día	23°C	28 N/cm
3 días	23°C	54 N/cm
5 días	23°C	74 N/cm
7 días	23°C	46 N/cm
14 días	23°C	42 N/cm
21 días	23°C	40 N/cm
21 días*	-34°C	23 N/cm
21 días*	65°C	32 N/cm
21 días*	80°C	21 N/cm

2. Adhesiones a cizalla madera/madera para diversos tiempos de preparación de probeta y temperatura de ensayo:

Tiempo	Temperatura	Valor
14 días	23°C	3,2 MPa
21 días	23°C	3,8 MPa
21 días*	-34°C	6,8 MPa
21 días*	80°C	1,4 MPa
21 días*	100°C	1,1 MPa

(\*) Nota: Se entiende probetas a temperatura ambiente durante 21 días, seguido de acondicionamiento a la temperatura mencionada y ensayos a esa temperatura.

3. Resistencia al agua y envejecimiento: Buena.

4. Resistencia a disolventes y aceites: Moderada.

5. Máxima temperatura de servicio recomendada: 100°C.

## Instrucciones de Uso

Las superficies deben estar limpias y secas. Desengrasar los metales y los plásticos moldeados, dado que casi siempre están contaminados de aceite o desmoldeantes. Las gomas deben limpiarse con disolvente, seguido de un lijado con lija de grano fino para mejores resultados. Se recomienda usar disolvente tipo tolueno (probar antes que no ataque los materiales a unir).

La temperatura de aplicación en el proceso de fabricación será de al menos 12°C. No permitir que el adhesivo esté acondicionado a temperaturas del orden de 4°C o inferiores, puesto que pueden ocurrir gelificaciones y aumentos de viscosidad que imposibilitan el uso del producto. Agitar antes de usar si no se ha utilizado en períodos largos.

El 1357 ha sido desarrollado preferentemente para aplicación a pistola, con alimentación de adhesivo asistida por medio de calderín o bomba.

---

### Instrucciones de Uso (cont.)

La aplicación se efectuará a ser posible a dos caras. La cantidad óptima será del orden de 120-200 g/m<sup>2</sup>, dependiendo del tipo de superficie. Materiales porosos pueden requerir dos capas (por ejemplo, tableros o espumas), caso en el cual se debe esperar unos 30 minutos entre capas sucesivas.

Como norma general se dejará evaporar el disolvente durante unos 10 minutos antes de cerrar la unión, recomendándose juntar las piezas al contacto ejerciendo firme presión a los 15-30 minutos de haber concluido el último encolado. Caso de haber excedido el tiempo disponible para la unión al contacto, aplicar una ligera capa adicional de adhesivo a una de las superficies y proceder como se ha descrito anteriormente.

La reactivación por calor es posible y se recomienda especialmente cuando la aplicación es a una cara o se ha excedido el tiempo abierto. Reactivar en prensa a unos 90°C y presión de 3 bar durante 2 minutos aprox. Pueden emplearse, cuando la forma y tamaño de las piezas lo aconsejen, secadores de aire industriales para reactivar por calor. En este caso, unir lo antes posible.

Puede efectuarse la reactivación por disolvente impregnando con acetona la superficie de adhesivo seca y procediendo rápidamente a la unión.

En cualquier caso, ejercer firme presión sobre las piezas al efectuar la unión, evitando la formación de arrugas y ayudándose por medio de espátula plástica o rodillo de presión.

La limpieza de los residuos de adhesivo y de brochas, mangueras, bombas, etc, puede llevarse a cabo con disolvente tipo tolueno.

---

### Condiciones de Almacenaje

La vida en almacén del producto en su envase original sin abrir es de al menos **15 meses** a partir de la fecha de envío por parte de 3M si se almacena en lugar seco a temperaturas de 15-25°C.

---

### Instrucciones de Seguridad e Higiene

Consúltese la Ficha de Datos de Seguridad del producto.

Los datos técnicos y, en general, la información aquí contenida están basados en ensayos considerados fiables, si bien no se garantiza su exactitud o alcance en cualquier situación práctica. Antes de utilizar el producto, el usuario debe determinar si éste es o no adecuado para el uso al que se le destina, asumiendo todo el riesgo y la responsabilidad que puedan derivarse de su empleo. La única obligación del vendedor consiste en reponer al comprador la cantidad de producto que se demuestre defectuosa.



**División de Cintas y Adhesivos**  
3M España, S.A.  
Juan Ignacio Luca de Tena, 19-25  
28027 Madrid

Minnesota (3M) de Portugal, Lda.  
Rua Conde de Redondo, 98  
1199 Lisboa Codex