

Adhesivos UV Permabond

Los adhesivos curados por luz ultravioleta (UV) Permabond son adhesivos apropiados para unir una amplia variedad de sustratos. Una vez expuestos a la luz UV, los adhesivos curados por luz UV Permabond UV curarán en unos segundos con una gran fuerza .

Los adhesivos curados por luz UV Permabond son adecuados para una gran variedad de aplicaciones.

Son excelentes para unir vidrio a vidrio o vidrio a metal y forman uniones de fuerza superior para uniones que soporten peso, tales como aquellas que se encuentran en muebles de vidrio y en vitrinas.



Son flexibles y absorben presiones.

Los adhesivos curados por luz ultravioleta (UV) Permabond se utilizan en aplicaciones que requieren unir sustratos con diferente expansión térmica.

Los adhesivos curados por luz ultravioleta (UV) Permabond unen una amplia variedad de plásticos. Los plásticos más comunes están graduados por su transmisión de rayos UV. Algunos plásticos transparentes contienen un estabilizador que bloquea la transmisión de la luz. El personal técnico de Permabond puede ayudarle a identificar las características UV de los plásticos que Ud. esté usando.



Los adhesivos curados por luz ultravioleta (UV)- Permabond forman uniones fuertes y duraderas.

Los adhesivos curados por luz ultravioleta (UV) Permabond curan durante la exposición a la luz ultravioleta. Estos contienen foto-activadores que reaccionan a longitudes de onda específicas, que inician el proceso de curado.

Los adhesivos UV no disuelven, derriten o debilitan ninguno de los dos componentes. Forman una unión química fuerte entre los dos sustratos, siendo una útil alternativa frente a otros métodos de unión.

Hay lámparas disponibles con distintas variedades de intensidad. Desde lámparas para pequeñas producciones a lámparas de alta velocidad de producción. Permabond le ayudará a seleccionar las herramientas más apropiadas para su aplicación específica.

Los beneficios de los adhesivos Permabond UV- curables:

- Rapidez- aumenta la producción
- Un producto monocomponente- No necesita mezclado.
- Curado según requerimiento- permite alineación de los componentes antes de la unión.
- No inflamable y libre de solvente- provee un medio de trabajo seguro y cómodo.
- 100% sólidos sin desperdicio.
- Ahorra energía y espacio- Las lámparas de UV necesitan menos electricidad y espacio comparadas con los hornos.
- Aspecto- Los adhesivos UV proveen un terminado de aspecto agradable.
- Servicio de Asistencia Técnica- especialistas de aplicaciones están disponibles para ayudar en los diseños de uniones/ensamblajes; con la selección de adhesivos más adecuados para su proceso de producción.



Permabond[®]
Engineering Adhesives

Tabla de adhesivos UV-curables de Permabond

Esta tabla representa una selección completa de adhesivos curados por luz ultravioleta UV Permabond. Para mayor información consultar las hojas técnicas y las hojas de seguridad, visite www.permabond.com. Para consultar sus requerimientos específicos de aplicación, llame a Permabond y nuestros asesores técnicos pueden ayudarle a escoger el producto que más le convenga.

Producto	Aplicación principal	Color	Viscosidad (mPa.s)	Tiempo de fijación (sec) 4mW/cm lámpara		Fuerza del traslapo (N/mm ²)	Dureza "Shore D"	Índice de refracción	Alargamiento %	Temperatura de servicio (°C)
UV610	Unión de gran fuerza para vidrio y metal	Opaco	900	11	16	13	70	1,47	95	-55 a +120
UV620	Uso general	Claro, transparente	2.500	5	14	9.1	62	1,49	75	-55 a +120
UV625	No gotea, para separaciones grandes y aplicación vertical	Claro, transparente	Gel	5	15	10	65	1,47	40	-55 a +120
UV630	Para unir plásticos	Ambar claro (sin color cuando cura)	250	6	12	9	60	1,47	110	-55 a +120
UV640	Para unir plásticos	Ambar claro (sin color cuando cura)	3.500	7	11,5	9	60	1,47	110	-55 a +120
UV670	Flexible, para unir metal/plásticos metalizados	Transparente	2.500	7	10	8	58	1,47	85	-55 a +120
UV675	Para la fijación de cristales biselados	Transparente	550	7	16	13	70	1,47	80	-55 a +120
UV7141	De doble curado anaeróbico/UV	Transparente	1.500	5-20	20	-	-	1,49	-	-55 a +120

Las variables que afectan la velocidad de curado incluyen la longitud de onda e intensidad de la fuente de luz, la distancia de la luz al sitio de unión, la transmisión UV de los componentes y el espesor del adhesivo. El personal técnico de Permabond lo ayudará con la combinación correcta para su aplicación.

Distributor stamp

Permabond[®]
Engineering Adhesives

Europe: Tel +44(0)1962 711661

UK Helpline: 0800 9759800

Deutschland: 0800 10 13 177

France: 0805 11 13 88

info.europe@permabond.com

US: Tel 732-868-1372

Helpline 800-640-7599

info.americas@permabond.com

Asia: Tel +86 21 5773 4913

info.asia@permabond.com

www.permabond.com

La información dada y las recomendaciones hechas en ésta están basadas en nuestra experiencia y según creemos es precisa. En lo que a eso se refiere no se puede dar o aceptar garantía o responsabilidad por su exactitud, no obstante, y ninguna declaración deberá ser tratada como una representación o garantía. En cada caso nosotros insistimos y recomendamos que los compradores, antes de usar cualquier producto, hagan sus propias pruebas para determinar, para satisfacción propia, si bajo las condiciones de su propio uso, es apropiado para sus propósitos concretos.