

### Características y beneficios

- No contiene: Solventes, isocianatos, silicones, compuestos de PVC. No es corrosivo
- Cura a temperatura ambiental
- No se requiere mezclar
- Una vez curado, se puede pintar.
- Puede utilizarse para diferentes sustratos.
- No requiere de activador o iniciador.
- Versátil - resistente a la intemperie.

### Descripción

**PERMABOND<sup>®</sup> MS359 GREY** (Gris) Es un adhesivo de polímero MS, de un solo componente y que cura a temperatura ambiente. Es ideal para utilizarse en una gran variedad de materiales, incluyendo metales, plásticos y materiales compuestos. Es ideal para aplicaciones en construcciones exteriores (P. ej. marcos y fascias) ya que tiene una excelente resistencia al intemperismo.

### Propiedades físicas de adhesivo sin curar

|                     |  |
|---------------------|--|
| Composición química | Polímeros MS   |
| Aparencia           | Gris   |
| Viscosidad @ 25°C   | 5rpm: 1,500,000-2,500,000mPa.s (cP)<br>1rpm: 4,500,000-9,000,000mPa.s (cP) |
| Peso específico     | 1.5  |

### Características Típicas de Curado

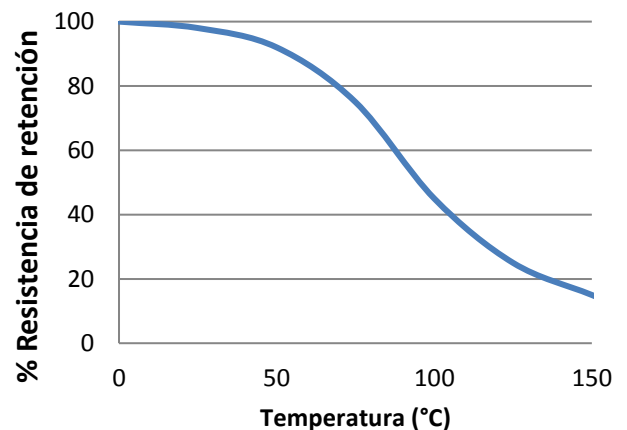
|                     |                        |
|---------------------|------------------------|
| Mecanismo de curado | Humedad                |
| Formado de piel.    | 10-20 minutos          |
| Razón de curado     | Approx. 5mm / 24 horas |

### Comportamiento típico del adhesivo curado

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| Resistencia al corte (ISO4587)*   | Acero: 2-3 MPa (290-440psi)<br>Aluminio: 2-3 MPa (290-440psi)<br>Zinc: 2-3 MPa (290-440psi)<br>PVC: 2-3 MPa (290-440psi)<br>Policarbonato: 1-1.5 MPa (150-220psi)<br>Poliestireno: 1-1.5 MPa (150-220psi)<br>Madera: 2-3 MPa (290-430psi) |
| Resistencia a la Tracción (ISO37) | 2-3 MPa (290-440psi)  |
| Elongación (ISO37)                | 150-350%  |
| Dureza (ISO868)                   | 45-60 Shore A   |

\* Los resultados de fuerza variarán dependiendo del nivel de preparación de la superficie y la brecha.

### Resistencia térmica



"Resistencia térmica" pruebas de resistencia realizadas en acero e vidrio. Ejemplares completamente curados y condicionados a temperatura durante 30 minutos antes de la prueba a temperatura.

MS359 GREY puede soportar temperaturas más altas por períodos breves (por ejemplo en cuanto a la hornada de la pintura y los procesos de soldadura de la onda) proporcionar que la junta no es excesivamente estresada. La temperatura mínima a que del adhesivo curado puede estar expuesto es -40°C (-40°F) dependiendo de los materiales que están a ser unidos.

Th La información y las recomendaciones que se brindan en esta guía se basan en nuestra investigación y se considera que son correctas, pero Permabond no garantiza su exactitud. En cada caso, instamos y recomendamos a los compradores, antes de usar un producto en una producción a gran escala, que realicen sus propias pruebas para determinar si el producto satisface sus requisitos de calidad y es adecuado para ese fin en particular, según sus propias condiciones operativas. Los productos que se describen en esta guía se venden sin ninguna garantía, ni expresa ni tácita. Ninguno de nuestros representantes tiene autoridad para renunciar o modificar estas disposiciones. Sin embargo, de conformidad con dichas disposiciones, nuestros ingenieros están disponibles para ayudar a los compradores a adaptar nuestros productos a las necesidades y circunstancias que prevalecen en su actividad comercial. Ninguna de las disposiciones en esta guía debe interpretarse como inexistencia de una patente relevante ni constituye un incentivo o permiso, o una recomendación para realizar una invención protegida por una patente, sin autorización del propietario de la patente.

## Información adicional

Este producto no es recomendable para su uso en contacto con los materiales oxidantes fuertes y solventes polares aunque resista un lavado con solvente sin ningún deterioro a la resistencia de la unión. Se le recuerda que todos los materiales, ya sean inocuo o no, deben ser manejados de acuerdo con los principios de una buena higiene industrial. Toda la información puede ser obtenida de la Hoja de Seguridad.

## Preparación de la superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y sin grasa antes de aplicar el adhesivo. Utilice un disolvente adecuado (tal como acetona o isopropanol) para el desengrasado de superficies. Algunos metales tales como aluminio, cobre y sus aleaciones se beneficiarán de la abrasión ligera con tela de esmeril (o similar), para eliminar la capa de óxido.

## Instrucciones de uso

- 1) Las superficies deben estar limpias, secas y libres de grasa antes de unir.
- 2) Utilice una pistola calafateadora para aplicar el producto directamente desde el cartucho.
- 3) Si se dificulta la aplicación desde el cartucho, se puede calentar el cartucho ligeramente lo que bajará la viscosidad del producto y facilitará su aplicación.
- 4) 3) El adhesivo puede ser extendido, si se requiere, con una espátula.

## Almacenamiento y Manejo

|                               |                      |
|-------------------------------|----------------------|
| Temperatura de almacenamiento | 5 a 25°C (41 a 77°F) |
|-------------------------------|----------------------|

## Otros Productos Disponibles

### Anaeróbicos

- Fijador de roscas
- Sellado de tuberías
- Empaques líquidos
- Compuestos de retención

### Cianoacrilato

- Adhesivos instantáneo
- Para la adhesión rápida de metales, plásticos, goma y muchos otros materiales

### Resinas Epoxi

- Adhesivos de dos componentes y curado a temperatura ambiental
- Adhesivos de un componente y curado a calor
- Grados modificados flexibles están disponibles

### Polímeros MS

- Selladores de un componente, curado-humedad, flexibles

### Poliuretanos

- Adhesivos de dos componentes y curado a temperatura ambiental

### Acrílicos Estructurales

- Curado rápido, adhesivos estructurales de curado rápido, y de alta resistencia

### Adhesivos Curados Por Luz Ultravioleta (UV)

- Vidrio/ plástico
- Claridad óptica
- No amarilleante

### Contact Permabond:

- Americas +1 732 868 1372
  - Europe +44 (0) 1962 711661
    - UK 0800 975 9800
  - Deutschland 0800 111 388
  - France 0805 111 388
- [info.americas@permabond.com](mailto:info.americas@permabond.com)  
[info.europe@permabond.com](mailto:info.europe@permabond.com)  
[info.asia@permabond.com](mailto:info.asia@permabond.com)

Th La información y las recomendaciones que se brindan en esta guía se basan en nuestra investigación y se considera que son correctas, pero Permabond no garantiza su exactitud. En cada caso, instamos y recomendamos a los compradores, antes de usar un producto en una producción a gran escala, que realicen sus propias pruebas para determinar si el producto satisface sus requisitos de calidad y es adecuado para ese fin en particular, según sus propias condiciones operativas. Los productos que se describen en esta guía se venden sin ninguna garantía, ni expresa ni tácita. Ninguno de nuestros representantes tiene autoridad para renunciar o modificar estas disposiciones. Sin embargo, de conformidad con dichas disposiciones, nuestros ingenieros están disponibles para ayudar a los compradores a adaptar nuestros productos a las necesidades y circunstancias que prevalecen en su actividad comercial. Ninguna de las disposiciones en esta guía debe interpretarse como inexistencia de una patente relevante ni constituye un incentivo o permiso, o una recomendación para realizar una invención protegida por una patente, sin autorización del propietario de la patente.