

Características y beneficios

- Se cura bajo demanda
- Sin goteo
- Buena resistencia al impacto, Flexible
- Curado rápido con lámparas de bajo consumo
- 100% sólido, sin solventes
- Excelente adhesión al metal y vidrio

Descripción

PERMABOND[®] UV625 de una parte, es un adhesivo de curado rápido, curable por UV diseñado principalmente para la unión y sellado de vidrio y metal. El adhesivo curado es fortalecido, flexible y tiene una excelente resistencia al impacto. La viscosidad de tipo gel y la buena profundidad del curado, lo hacen ideal para su uso en superficies verticales o donde se encuentran grandes holguras.

Propiedades físicas de adhesivo sin curar

Composición química	Éster de metacrilato
Aparencia	Incoloro
Viscosidad @ 25°C	20rpm: 30,000-55,000 mPa.s (cP)
Peso específico	1.0

Características Típicas de Curado

Tiempo típico de manejo*	Lámpara LED de baja potencia 4 mW/cm ² : 5 seg
	Lámpara LED 100 mW/ cm ² : 2 seg
	Lámpara UV con guía 30 mW/ cm ² : 1 seg
Longitud de onda	365 - 400 nm

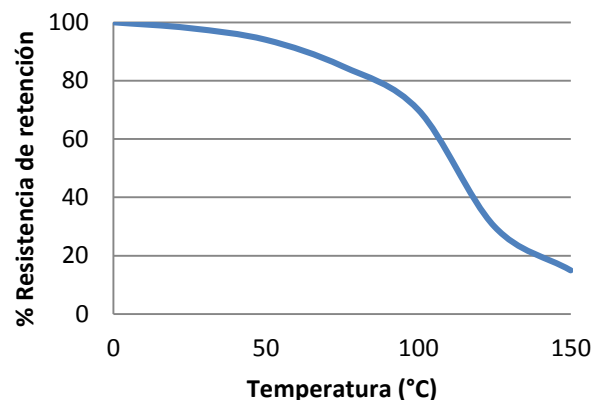
* El tiempo de curado depende de la potencia de la lámpara UV, su salida espectral, la distancia entre la lámpara y los componentes y las características de transmisión de los sustratos.

Comportamiento típico del adhesivo curado

Resistencia al corte (ASTM D-2095-69) acero y vidrio*	6-10 N/mm ² (870 psi – 1450 psi)
Resistencia a la tracción (ISO37)	16 N/mm ² (2300 psi)
Índice de Refracción (cured)	>1.490
Elongacion (ISO37)	>60%
Dureza (ISO868)	60-75 Shore D
Fuerza dieléctrica	12 KV/mm
Constante dieléctrica 1MHz@25°C	4
Absorción de agua (ISO62) 2 horas en agua hirviendo	<4%

* 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.

UV625 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 -55 °C (-65 °F) dependiendo de los materiales que están a ser unidos.

The information given and the recommendations made herein are based on our research and are believed to be accurate but no guarantee of their accuracy is made. In every case we urge and recommend that purchasers before using any product in full-scale production make their own tests to determine to their own satisfaction whether the product is of acceptable quality and is suitable for their particular purpose under their own operating conditions. THE PRODUCTS DISCLOSED HEREIN ARE SOLD WITHOUT ANY WARRANTY AS TO MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE OR ANY OTHER WARRANTY, EXPRESS OR IMPLIED.

No representative of ours has any authority to waive or change the foregoing provisions but, subject to such provisions, our engineers are available to assist purchasers in adapting our products to their needs and to the circumstances prevailing in their business. Nothing contained herein shall be construed to imply the non-existence of any relevant patents or to constitute a permission, inducement or recommendation to practice any invention covered by any patent, without authority from the owner of this patent. We also expect purchasers to use our products in accordance with the guiding principles of the Chemical Manufacturers Association's Responsible Care® program.

Información adicional

Este producto no es recomendable para uso con oxígeno, sistemas ricos en oxígeno y otros oxidantes fuertes. 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. Especial cuidado se debe tomar para eliminar los productos de limpieza a base de silicona que pueden haber sido utilizados anteriormente para limpiar el vidrio.

Algunos metales como el aluminio, el cobre y sus aleaciones, se beneficiarán de una ligera abrasión con lija (o similar) para eliminar la capa de óxido.

Isopropanol se puede utilizar para desengrasar la mayoría de las superficies. Recomendamos se realicen pruebas para garantizar la compatibilidad de superficies termoplásticas, agentes de liberación de molde pueden afectar a la fuerza de unión.

Instrucciones de uso

- 1) Adhesivo puede ser aplicada directamente de la botella o dispensa mediante equipos automatizados de dispensación para una dosificación más precisa.
- 2) Es importante intentar evitar el atrapamiento de aire dentro de la union como esto podría ser perjudicial para el aspecto del adhesivo.
- 3) Piezas deben ser sostenidas firmemente y no molestadas durante el curado. Exponer la junta a la luz ultravioleta por el tiempo adecuado para asegurar curado completo.
- 4) Para obtener ayuda a seleccionar una lámpara adecuada o equipos dispensadores, póngase en contacto con la línea de ayuda técnica de Permabond.

Storage & Handling

Temperatura de almacenamiento	5 to 25°C (41 to 77°F)
Proteja el adhesivo líquido de la iluminación artificial e ambiental.	

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 corado a temperatura ambiental
- Adhesivos de un componente y corado a calor
- Grados modificado flexibles estan disponibles

Polímeros MS

- Selladores de un component, curado-humedad, flexibles

Poliuretanos

- Adhesivos de dos componentes y corado a temperatura ambiental

Acrílicos Estructurales

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

UV Light Cured Adhesives

- Vidrio/ plástico
- Claridad óptica
- No amarilleante

Contact Permabond:

- Americas +1 732 868 1372
- US 800-640-7599
- Asia + 86 21 5773 4913
- Europe +44 (0) 1962 711661
- UK 0800 975 9800
- Deutschland 0800 111 388
- France 0805 111 388

info.americas@permabond.com

info.europe@permabond.com

info.asia@permabond.com

The information given and the recommendations made herein are based on our research and are believed to be accurate but no guarantee of their accuracy is made. In every case we urge and recommend that purchasers before using any product in full-scale production make their own tests to determine to their own satisfaction whether the product is of acceptable quality and is suitable for their particular purpose under their own operating conditions. THE PRODUCTS DISCLOSED HEREIN ARE SOLD WITHOUT ANY WARRANTY AS TO MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE OR ANY OTHER WARRANTY, EXPRESS OR IMPLIED.

No representative of ours has any authority to waive or change the foregoing provisions but, subject to such provisions, our engineers are available to assist purchasers in adapting our products to their needs and to the circumstances prevailing in their business. Nothing contained herein shall be construed to imply the non-existence of any relevant patents or to constitute a permission, inducement or recommendation to practice any invention covered by any patent, without authority from the owner of this patent. We also expect purchasers to use our products in accordance with the guiding principles of the Chemical Manufacturers Association's Responsible Care® program.