

Características y beneficios

- 💧 Tixotrópica gel
- 💧 Flexible, material blando
- 💧 Alta elongación
- 💧 Fácil de aplicar
- 💧 Sin solventes

Descripción

PERMABOND® 748 es un adhesivo flexible de cianoacrilato, que presenta mejores resistencias al pelado en comparación con otros grados. Tiene una excelente resistencia al impacto y a las vibraciones, y es adecuado para la unión de materiales diferentes que podrían estar sujetos a choque térmico o ciclo térmico. 748 es ideal para su uso en superficies flexibles o semestruantes. También se puede utilizar para unir silicona cuando se utiliza junto con Permabond Polyolefin Primer (POP).

Propiedades Físicas de Adhesivo sin Curar

Composición química	Cianoacrilatos
Color (aparencia)	Incoloro
Viscosidad @ 25°C	20 rpm: 2000-8000 mPa.s (cP) 2rpm: 30,000-50,000 mPa.s (cP)
Peso específico	1.1

Características Típicas de Curado

Máximo relleno de Holguras	0.5 mm 0.02 in
*Tiempo de fijación / Tiempo de manejo (logra se 0.3 N/mm2 de resistencia al corte)	NBR Rubber: 2-5 secs PC: 10-20 secs Silicona (+POP Primer): 2-5 secs Acrílico: 30-50 secs ABS: 3-6 secs PVC: 30-50 secs Acero: 2-5 secs Aluminio: 2-5 secs s
Resistencia total	24 horas

*Los tiempos de manipulación pueden ser afectados por la temperatura, la humedad y superficies específicas que se están adhiriendo. Las brechas más grandes o superficies ácidas también reducirán la velocidad de curado, pero esto puede ser superado por el uso de Permabond C activador de superficie (CSA) o Permabond QFS 16.

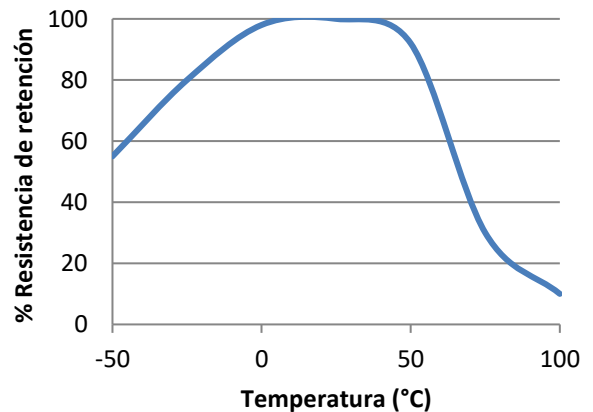
Comportamiento Típico del Adhesivo Curado

Resistencia al corte* (ISO4587)	Acero 8-12 N/mm ² (1200-1700 psi) Aluminio 2-5 N/mm ² (290--725 psi) PC 5-7 N/mm ² (725-1000 psi) Acrílico 2-4 N/mm ² (290-600 psi) ABS 2-4 N/mm ² (290-600 psi) PVC 2-4 N/mm ² (290-600 psi)**SF
Dureza (ISO868)	~30 Shore D
Elongacion (ISO37)	50-80%

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

**FS = Fracaso Sustrato

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."

748 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.

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.

Esta hoja de datos técnicos ofrece información de referencia y no constituye una especificación.

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.

Video Links

Preparación de la Superficie

<https://youtu.be/8CMOMP7hXjU>



Instrucciones de Uso Cianoacrylatos

<https://youtu.be/PiPzutdRmsk>



Instrucciones de Uso

- 1) Aplicar el adhesivo con moderación a una superficie.
- 2) Unir los componentes rápidamente y correctamente alineados.
- 3) Aplique presión suficiente para asegurar que el adhesivo se despliegue en una capa fina.
- 4) No molestar ni volver a alinear hasta conseguir suficiente fuerza, normalmente en unos pocos segundos.
- 5) Cualquier exceso de adhesivo se puede quitar con Permabond CA disolvente, nitrometano o acetona.

Nota: Para superficies difíciles o porosas se recomienda utilizar un activador de Permabond. Si se está uniendo polipropileno, polietileno, PTFE o silicona, primero imprimir con Permabond poliolefina Primer (POP).

Almacenamiento y Manejo

Temperatura de almacenamiento	2 a 7°C (35 a 45°F)
-------------------------------	---------------------

Permita que el adhesivo alcance la temperatura ambiental antes de abrir la botella para evitar la condensación dentro de la botella que puede reducir la vida útil.

www.permabond.com

- UK: 0800 975 9800
- General Enquiries: +44 (0)1962 711661
- US: 732-868-1372
- Asia: + 86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com

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.