

### Características y beneficios

- Adhesión a una amplia variedad de sustratos
- Curado total a temperatura ambiental
- Fácil de aplicar
- Buena resistencia al impacto
- Excelente adhesión al acero inoxidable

### Descripción

**PERMABOND® ET5390** es un adhesivo epoxi de dos partes tixotrópico con una consistencia de pasta suave. Cuando se cura completamente, ET5390 exhibe una adhesión excepcional a una amplia variedad de materiales, incluyendo sustratos difíciles de unir y acero inoxidable. Es fácil de mezclar y aplicar - sus propiedades de flujo controlado permiten que se utilice donde se requiere el llenado de la brecha.

### Propiedades físicas de adhesivo sin curar

|                     | ET5390A  | ET5390B                          |
|---------------------|--|----------------------------------|
| Composición química | Resina de epoxi  | Poliamida                        |
| Apariencia          | Pasta negra  | Negra                            |
| Viscosidad @ 23°C   | 2 rpm: 250,000-500,000 mPa.s (cP)<br>20 rpm: 85,000-135,000 mPa.s (cP) | 20 rpm: 30,000-50,000 mPa.s (cP) |
| Peso específico     | 1.5  | 1.3                              |

### Características Típicas de Curado

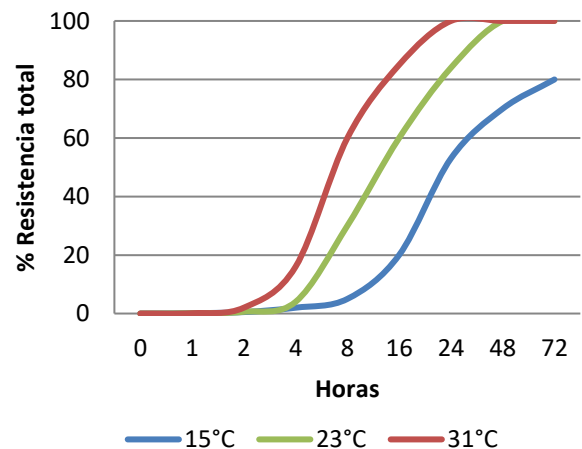
|  |                                      |
|--|--------------------------------------|
| Proporción de mezcla                                   | 1:1 por volumen<br>100:90 por peso   |
| Máximo relleno de holguras                             | 3 mm <b>0.12 in</b>                  |
| Utilizable/vida útil @23°C 10g mezclado                | 2-4 horas                            |
| Tiempo de manejo @23°C                                 | @ 23°C: 6-8 horas                    |
| Tiempo necesario para alcanzar tiempo de trabajo @23°C | @ 23°C: 8-12 horas<br>@ 60°C: 1 hora |
| Curado completo @23°C                                  | @ 23°C: 72 horas<br>@ 60°C: 2 horas  |

### Comportamiento típico del adhesivo curado

|  |   |
|--|---|
| Resistencia al corte (acero templado)* (ISO4587)   | <b>Curado en 72 h @23°C:</b><br>17-19 N/mm <sup>2</sup> (2500-2800 psi)<br><b>Curado en 2 h @ 60°C:</b><br>20-22 N/mm <sup>2</sup> (2900-3200 psi)  |
| Resistencia al corte (acero inoxidable)* (ISO4587) | <b>Curado en 72 h @ 23°C Como recibido:</b><br>17-21 N/mm <sup>2</sup> (2500-3000 psi)<br>Chorro de arena/desengrasar:<br>19-21 N/mm <sup>2</sup> (2800-3000 psi)<br><b>Curado en 2 h @ 60°C Como recibido:</b><br>18-22 N/mm <sup>2</sup> (2600-3200 psi)<br>Chorro de arena/desengrasar:<br>24-26 N/mm <sup>2</sup> (3500-3800 psi) |
| Dureza (ISO868)                                    | 75-80 Shore D   |

\*Los resultados de resistencia variarán según el nivel de preparación de la superficie y el espacio.

### Desarrollo de fuerza

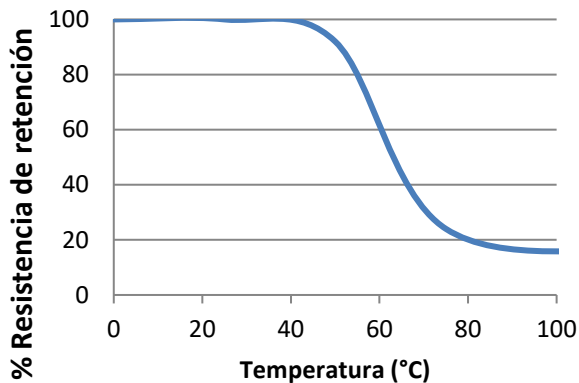


El gráfico muestra el desarrollo de resistencia típico de los componentes adheridos. Un aumento de 8°C en la temperatura reducirá a la mitad el tiempo de curado. Las temperaturas más bajas resultarán en un tiempo de curado más lento.

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.

## Resistencia térmica



Pruebas de resistencia al corte "resistencia térmica" realizadas en acero suave. Muestras completamente curadas acondicionadas para la temperatura de la tracción durante 30 minutos antes de la prueba a temperatura.

ET5390 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.

## Información Adicional

No se recomienda el uso de este producto en contacto con materiales oxidantes fuertes. La información sobre el manejo seguro de este material se puede obtener de la hoja de datos de seguridad.

Se recuerda a los usuarios que todos los materiales, sean o no inocuos, deben manipularse de acuerdo con los principios de una buena higiene industrial.

Esta hoja de datos técnicos (TDS) ofrece información sobre las directrices y no constituye una especificación.

## Almacenamiento y Manejo

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

## 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. Los cartuchos duales:
  - a) Insertar el cartucho en la pistola de aplicación y guiar el émbolo en el cartucho.
  - b) Retirar la tapa del cartucho y dispensar material hasta que ambos lados estén fluyendo.
  - c) Coloque el mezclador estático hasta el final del cartucho y comience a dispensar el material.
2. Aplique el material a uno de los sustratos.
3. Unir las partes. Las piezas deben unirse dentro de la vida útil de la mezcla de los dos componentes epoxi.
4. Las grandes cantidades y / o una mayor temperatura disminuirán la vida útil o vida de encapsulación.
5. Aplique presión al conjunto al sujetarlo hasta obtener el manejo de la fuerza.
6. El curado completo se obtiene después de un mínimo de 72 horas a 23°C (77°F). El calor puede ser utilizado para acelerar el proceso de curado.

## Enlaces de Video

Preparación de la superficie:  
<https://youtu.be/8CMOMP7hXjU>



Instrucciones de uso de epoxi de dos componentes:  
<https://youtu.be/GRX1RyknYqC>



[www.permabond.com](http://www.permabond.com)

- Reino Unido: 0800 975 9800
  - Consultas generales: +44 (0)1962 711661
    - EE.UU.: 732-868-1372
    - Asia: + 86 21 5773 4913
- [info.europe@permabond.com](mailto:info.europe@permabond.com)  
[info.americas@permabond.com](mailto:info.americas@permabond.com)  
[info.asia@permabond.com](mailto: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.