






Características y beneficios

-  Adhesión a una amplia variedad de sustratos
-  Curado total a temperatura ambiental
-  Fácil de aplicar
-  Semiflexible
-  Buena resistencia al impacto

Descripción

PERMABOND® ET515 1: 1 es un adhesivo epoxi mezclable. ET515 es un adhesivo endurecido semiflexible con buena adhesión a una variedad de sustratos tales como madera, metal, cerámica y algunos plásticos y compuestos. Es un epoxi de curado relativamente rápido; alcanzando la fuerza de manejo en 15 minutos. Es ideal para la unión de diferentes materiales en los que se prevé la expansión térmica diferencial.

Propiedades físicas de adhesivo sin curar

	ET515 Parte A	ET515 Parte B
Composición química	Resina de epoxi	Endurecedor de amina
Apariencia	Incoloro	Incoloro
Viscosidad @ 25°C	20rpm: 15,000 mPa.s (cP)	20rpm: 19,000 mPa.s (cP)
Peso específico	1.1	1.1

Características Típicas de Curado

Proporción de mezcla por volumen	1:1
Máximo relleno de holguras	2 mm <i>0.08 in</i>
Vida de mezcla a 23°C	10-20 minutos
Tiempo necesario para alcanzar la fuerza de manipulación a 23°C	20-30 minutos
Tiempo necesario para alcanzar tiempo de trabajo a 23°C	24 horas
Resistencia total a 23°C	72 horas

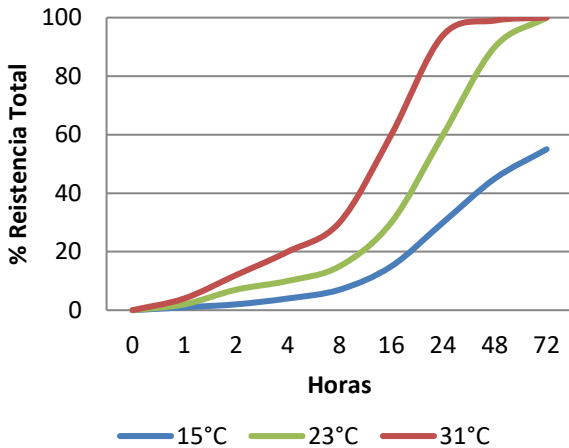
Comportamiento típico del adhesivo curado

Resistencia al corte* (ISO4587)	Acero: 8-12 N/mm ² (<i>1160-1740psi</i>) Aluminio: 9-12 N/mm ² (<i>1305-1740psi</i>) Acero inoxidable: 6-9 N/mm ² (<i>870-1305psi</i>) Fibra de carbono: 8-12 N/mm ² (<i>1160-1740psi</i>) FRP (vidrio poliéster): 3-5 N/mm ² (<i>435-725psi</i>) FRP (vidrio epoxi): 4-6 N/mm ² (<i>580-870psi</i>) Policarbonato: >5 N/mm ² ** SF (<i>>725psi</i>) PA6 30% filled: 4-5 N/mm ²
Resistencia al pelado (aluminio) (ISO11339)	70-90 N/25mm (<i>16-20 PIW</i>)
Dureza (ISO868)	30-50 Shore D
Elongación (ISO37)	20-40%
Temperatura de transición vítrea Tg	20°C (<i>68°F</i>)
Fuerza dieléctrica	15-25 kV/ mm
Coefficiente de conductividad térmica	0.34 W/(m.K)

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

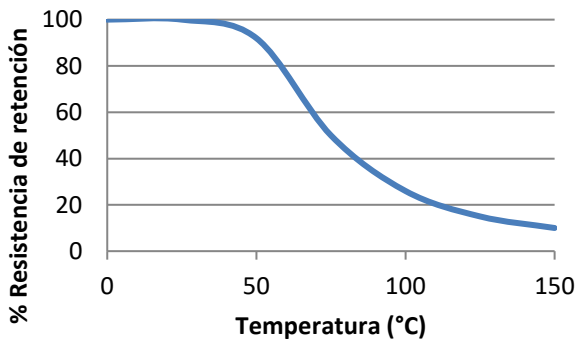
La información y las recomendaciones que se brindan en esta guía se basan en nuestra investigación y se considera que son correctas, pero Permabond no garantiza su exactitud. En cada caso, instamos y recomendamos a los compradores, antes de usar un producto en una producción a gran escala, que realicen 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.

Desarrollo de Resistencia



El gráfico muestra el desarrollo de la fuerza típica de los componentes unidos. Un aumento de 8°C en la temperatura reducirá a la mitad el tiempo de curado. Las temperaturas más bajas darán como resultado un tiempo de curado más lento.

Resistencia térmica



“Resistencia térmica” Pruebas de resistencia realizadas en acero. Ejemplares completamente curados y condicionados a la temperatura de prueba durante 30 minutos antes de la prueba. ET515 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.

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 (TDS) ofrece información sobre las directrices y no constituye una especificación.

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.

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

- Los cartuchos duales:
 - Insertar el cartucho en la pistola de aplicación y guiar el émbolo en el cartucho.
 - Retirar la tapa del cartucho y dispensar material hasta que ambos lados estén fluyendo.
 - Coloque el mezclador estático hasta el final del cartucho y comience a dispensar el material."
- Aplique el material a uno de los sustratos.
- Unir las partes. Las piezas deben unirse dentro de la vida útil de la mezcla de los dos componentes epoxi.
- Las grandes cantidades y / o una mayor temperatura disminuirán la vida útil o vida de encapsulación.
- Aplice presión al conjunto al sujetarlo por 30 minutos o hasta obtener el manejo de la fuerza.
- El curado completo se obtiene después de un mínimo de 72 horas a 23°C (73°F). El calor puede ser utilizado para acelerar el proceso de curado.

Nota. Tenga precaución al mezclar grandes cantidades debido a la reacción exotérmica.

Almacenamiento y Manejo

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

Enlaces de Video

Preparación de la superficie:
<https://youtu.be/8CMOMP7hXiU>



Instrucciones de uso de epoxi de dos componentes:
<https://youtu.be/GRX1RyknYqc>



www.permabond.com

• Reino Unido: 0800 975 9800

• Consultas generales: +44 (0)1962 711661

• EE. UU.: +1 732-868-1372

• Asia: + 86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com