

Características y beneficios

- Adhesión a una amplia variedad de sustratos
- Curado total a temperatura ambiental
- Fácil de aplicar
- Alta resistencia al corte y al pelado
- Buena resistencia al impacto
- Buena resistencia química
- Reología sin goteo

Descripción

PERMABOND® ET538 es un adhesivo epoxi estructural que cura a temperatura ambiental y tiene una excelente adhesión a una amplia variedad de superficies tales como madera, metal, cerámica y muchos plásticos y materiales compuestos. Exhibe buena resistencia a la gasolina, aceites y agua y tiene un tiempo de curado prolongado lo que es adecuado para aplicaciones más grandes y procesos de producción por lotes. Su naturaleza tixotrópica sin pandeo lo hace adecuado para relleno de espacios o aplicación vertical.

Propiedades físicas de adhesivo sin curar

	ET538 Parte A	ET538 Parte B
Composición química	Resina de epoxi	Endurecedor de amina
Apariencia	Blanco	Gris Oscuro
Viscosidad @ 25°C	20rpm: 75,000 mPa.s (cP) 2rpm: 225,000 mPa.s (cP)	20rpm: 30,000 mPa.s (cP) 2rpm: 60,000 mPa.s (cP)
Peso específico	1.1	1.4

Características Típicas de Curado

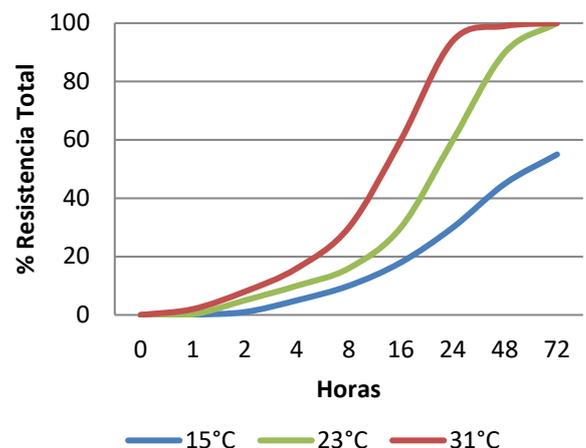
Proporción de mezcla por volumen	1:1 por volumen 100:130 por peso
Máximo relleno de holguras	5 mm 0.2 in
Vida de mezcla a 23°C	120-150 minutos
Tiempo necesario para alcanzar la fuerza de manipulación a 23°C	3-5 horas
Tiempo necesario para alcanzar tiempo de trabajo a 23c	24 horas
Resistencia total a 23°C	72 horas

Comportamiento típico del adhesivo curado

Resistencia al corte* (ISO4587)	Acero: 25-30 N/mm ² (3625-4350psi) Aluminio: 22-26 N/mm ² (3190-3770psi) Acero inoxidable: 28-32 N/mm ² (4060-4640psi) Zinc: 17-20 N/mm ² (2500 - 2900 psi) Fibra de carbono: 20-24 N/mm ² (2900-3480psi) FRP (vidrio poliéster): 6-8 N/mm ² (870-1160psi) FRP (vidrio epoxi): 18-22 N/mm ² (2610-3190psi) Policarbonato: 3-5 N/mm ² (435-725psi) PA6 30% filled: 3-5 N/mm ² (435-725psi)
Resistencia al pelado (aluminio) (ISO4578))	60-80 N/25mm (13-18 PIW)
Dureza (ISO868)	70-80 Shore D
Elongación (ISO37)	4-8%
Temperatura de transición vítrea Tg	45-55°C (113-131°F)
Fuerza dieléctrica	15-25 kV/ mm
Coefficiente de conductividad térmica	0.55 W/(m.K)

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

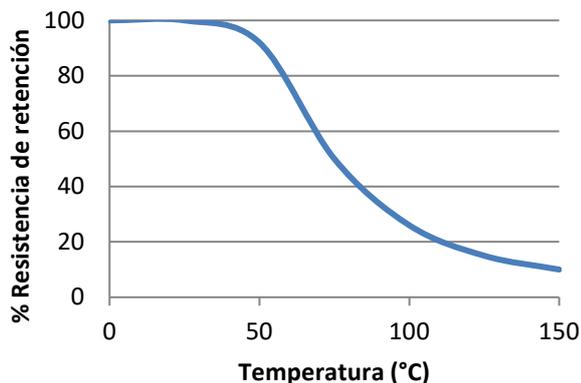
Desarrollo de Resistencia



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.

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.

Resistencia térmica



Las muestras se sumergieron durante 1000 horas a 22°C (a menos que se indique lo contrario)

"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.

ET538 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

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

- 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.
- Aplique presión al conjunto al sujetarlo por 5 horas 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

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.