

### 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<sup>®</sup> 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	2rpm: 250,000-500,000 mPa.s (cP) 20rpm: 85,000-135,000 mPa.s (cP)	20rpm: 30,000-50,000 mPa.s (cP)
Peso específico	1.5	1.3

### Características Típicas de Curado

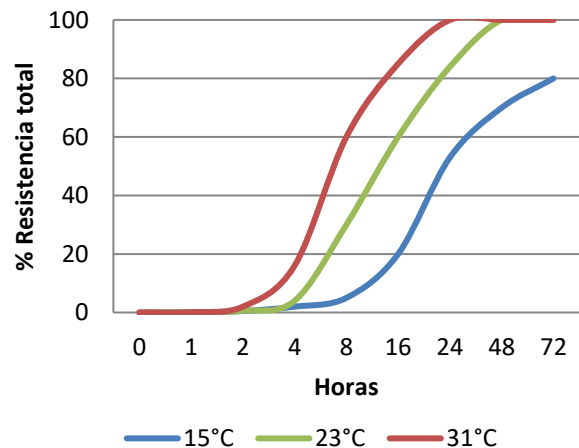
Proporción de mezcla	1:1 por volumen 100:90 por peso
Máximo relleno de holguras	3 mm <b>0.12 in</b>
Utilizable/vida útil @23°C 10g mezclado	1 horas
Tiempo de manejo @23°C	@ 23°C: 6-12 horas @ 60°C: 1 hora
Curado completo @23°C	@ 23°C: 72 horas @ 60°C: 2 horas

### Comportamiento típico del adhesivo curado

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

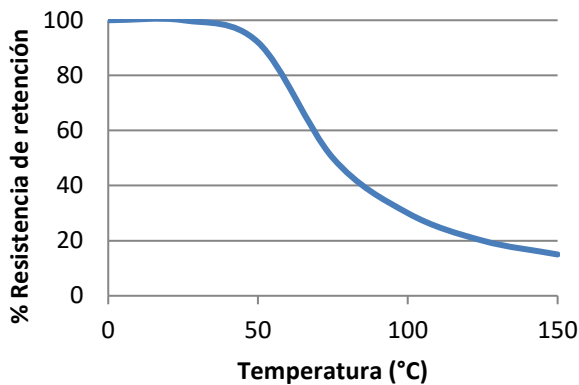
\*Los resultados de resistencia variarán según el nivel de preparación de la superficie y el espacio.

### 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.

## 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 ser unidas dentro de 2-4 minutos después de mezclar los dos componentes de 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 por 8 minutos o 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)

La información dada y las recomendaciones hechas aquí se basan en nuestra investigación y se cree que son precisas, pero no se hace ninguna garantía de su exactitud. En todos los casos, instamos y recomendamos a los compradores que, antes de utilizar cualquier producto en la producción a gran escala, realicen sus propias pruebas para determinar si el producto es de calidad aceptable y adecuado para su finalidad particular en sus propias condiciones de funcionamiento. LOS PRODUCTOS REVELADOS EN EL PRESENTE DOCUMENTO SE VENDEN SIN NINGUNA GARANTÍA EN CUANTO A COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR O CUALQUIER OTRA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA. Ningún representante nuestro tiene autoridad para renunciar o cambiar las disposiciones anteriores, pero, con sujeción a dichas disposiciones, nuestros ingenieros están disponibles para ayudar a los compradores a adaptar nuestros productos a sus necesidades y a las circunstancias que prevalecen en su negocio. Nada de lo contenido en el presente documento se interpretará en el sentido de que implique la no existencia de ninguna patente pertinente o constituya un permiso, incentivo o recomendación para practicar cualquier invención cubierta por una patente, sin la autoridad del propietario de esta patente. También esperamos que los compradores utilicen nuestros productos de acuerdo con los principios rectores del programa de Chemical Manufacturers Association's Responsible Care®