

### Características y beneficios

- Adhesión a una amplia variedad de sustratos
- Curado total a temperatura ambiental
- Fácil de aplicar
- Autonivelante

### Descripción

**PERMABOND® MT382** de dos partes, es un adhesivo epoxi modificado diseñado para aplicaciones de sellado / pegado y encapsulado. Tiene una excelente adhesión al Nylon, ABS, policarbonato y otros plásticos, así como una variedad de diferentes metales. El producto se puede curar en diferentes proporciones de mezcla en función de la flexibilidad requerida en el producto final curado. MT382 es autonivelante.

### Propiedades físicas de adhesivo sin curar

	MT382A	MT382B
Composición química	Resina de epoxi	Endurecedor a base de poliaminas
Apariencia	Negro	Amarillo
Apariencia mixta	Negro de Carbón	
Viscosidad @ 25°C	20,000 – 45,000 mPa.s (cP)	200-400 mPa.s (cP)
Peso específico	1.3	1.0

### Características Típicas de Curado

Proporción de mezcla	2:1 por volumen 130:50 por peso
Máximo relleno de holguras	0.5 mm <b>0.02 in</b>
Vida de mezcla a 25°C	20-50 min
Tiempo de manejo (logra se 0.1 N/mm <sup>2</sup> de resistencia al corte) a 25°C	105-120 min
Curado completo a 25°C	≥72 horas

### Propiedades Eléctricas\*

Coefficiente lineal de expansión térmica	112 x 10 <sup>-6</sup> m/m C (below Tg) 170 x 10 <sup>-6</sup> m/m C (above Tg)
Conductividad Térmica	0.30 W/(m.K)
Constante Dieléctrica	6
Fuerza dieléctrica	20 - 30 kV/ mm
Resistividad de volumen	1 - 3 x 10 <sup>11</sup> Ohm-cm

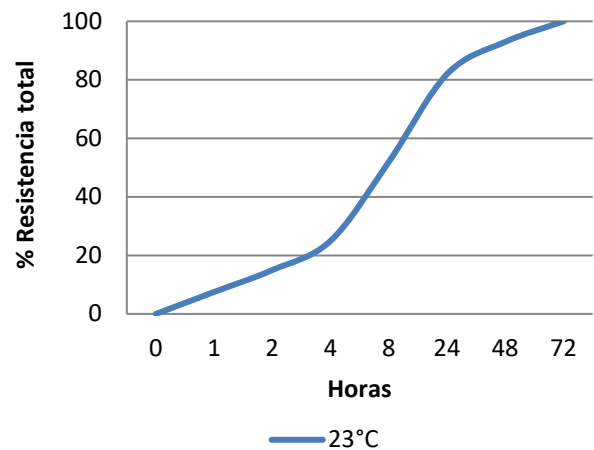
\* Asterisco indica valores considerados típicos de los sistemas de resina asociados o extrapolados de otros resultados de la prueba.

### Comportamiento típico del adhesivo curado

Resistencia al corte (ISO4587)	Acero suave: 4-7 N/mm <sup>2</sup> (600 - 1000psi) Aluminio: 6-8 N/mm <sup>2</sup> (900-1200psi) ABS: 4-6 N/mm <sup>2</sup> (600-900psi) Acrílico: 2-5 N/mm <sup>2</sup> (300-700psi) Nylon: 2-4 N/mm <sup>2</sup> (300-600psi) Policarbonato: 4-6 N/mm <sup>2</sup> (600-900psi) PVC: 3-5 N/mm <sup>2</sup> (400-700psi) FRP (vidrio epoxi): 5-7 N/mm <sup>2</sup> (700-1000psi) FRP (vidrio poliéster): 5-7 N/mm <sup>2</sup> (700-1000psi) Fibra de carbono 6-8 N/mm <sup>2</sup> (600-1200psi)
Dureza (ISO868) )	55-85 Shore A 20-30 Shore D
Elongación (ISO37)	150 -200%
Resistencia al pelado (ISO4578) (aluminio)	140-160 N/25mm (31-36 PIW)
Conductividad térmica	0.47 W/(m.K)

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

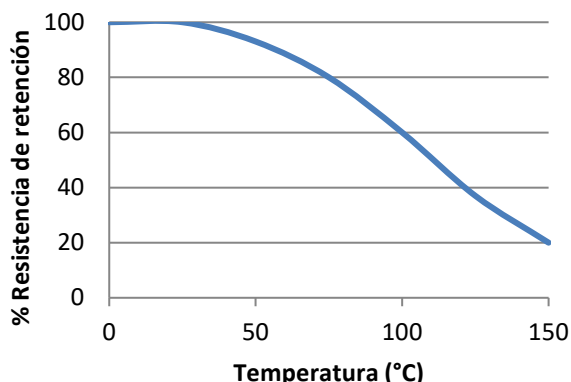
### Desarrollo de Resistencia



El gráfico muestra el desarrollo de la fuerza típica de los componentes unidos. El curado a temperaturas más altas o más bajas puede afectar la velocidad de curado.

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



Resistencia térmica pruebas de resistencia realizadas en acero. Curado de 24 hr a temperatura ambiental y condicionado a la temperatura de prueba durante 30 minutos.

MT382 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. Esta Hoja de datos técnicos (TDS) ofrece información de orientación 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.

## Instrucciones de uso

1. Mida volumétricamente 2 parte (s) de resina a 1 parte (s) de endurecedor. Mezcle a fondo teniendo cuidado de no atrapar aire. El adhesivo se puede aplicar y mezclar con el equipo de dispensación automatizada. Si se usa cartuchos, poner cartucho en la pistola dispensadora y colocar la boquilla de mezcla estática.
2. Aplique el material. Si esta encapsulando; tener cuidado de llenar componente y no atrapar aire.
3. Si está uniendo una junta, montar las piezas. Las piezas deben estar unidas dentro de 20-50 minutos de mezclar los dos componentes.
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 105 – 120 minutos o hasta obtener el manejo de la fuerza.
6. El curado completo se obtiene después de un mínimo de 72 horas a 25 ° C (77 ° F). El calor puede ser utilizado para acelerar el proceso de curado.

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

## Enlaces de video

Preparación de la superficie:

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



Instrucciones de uso:

<https://youtu.be/GRX1RyknYgc>



## Almacenamiento y Manejo

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

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

- Americas: 800-714-0170  
732-868-1372
- Asia: + 86 21 5773 4913
- UK: 0800 975 9800  
+44 (0)1962 711661

[Info.americas@permabond.com](mailto:Info.americas@permabond.com)  
[info.europe@permabond.com](mailto:info.europe@permabond.com)  
[info.asia@permabond.com](mailto: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.