

Características y Beneficios

- Adhesión a una amplia variedad de sustratos
- Curado total a temperatura ambiental
- Fácil de aplicar
- Buena capacidad de llenado de brechas
- Excelente conductividad térmica
- Cumple con los requisitos de UL94

Descripción

PERMABOND[®] MT3836 Adhesivo de polímero de silano híbrido modificado de dos partes diseñado para aplicaciones de sellado y unión. Tiene una excelente adherencia al policarbonato, ABS, Nylon y otros plásticos, así como a una variedad de metales diferentes. El adhesivo curado ha sido diseñado para cumplir con los requisitos de resistencia al fuego de UL94 V-0.

Comportamiento Típico del Adhesivo Curado

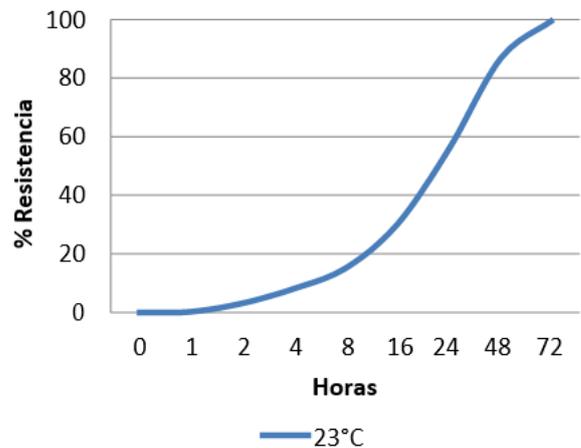
Resistencia al corte después de 72 horas (ISO4587)	Acero inoxidable: 2-2.5 N/mm ² (290 - 360psi) ABS: 1.5 N/mm ² (220psi) Nylon: 1 N/mm ² (145psi)
Resistencia a la tracción después de 72 horas (ASTM D 2095)	2 N/mm ² (290psi)
Resistencia al pelado (ISO4578)	50-70 N/25mm (11-16PIW)
Dureza (ISO 868) después de 72 horas	60 Shore A
Elongación en rotura (DIN 53504) después de 72 horas	>100%
Encogimiento después de 72 horas	0.5%
Conductividad térmica	1.05 W/(m.K)
Coefficiente de expansión térmica	110 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C
Fuerza dieléctrica	18-20 kV/mm

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

Propiedades Físicas de Adhesivo sin Curar

	MT3836A	MT3836B
Composición química	Resina MS	Poliol/Agua
Apariencia	Blanco	Amarillo
Apariencia mixta	Crema	
Viscosidad @ 25°C	350,000 mPa.s (cP)	3000,000 mPa.s (cP)
Peso específico	1.5	1.2

Desarrollo de Resistencia



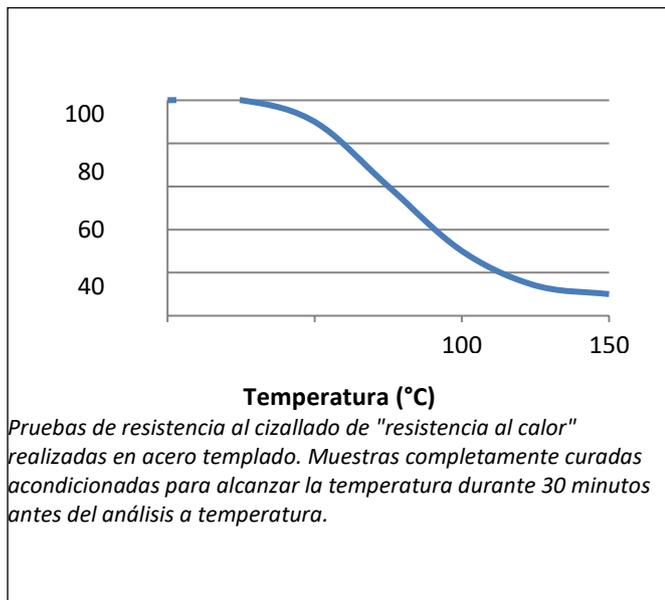
El gráfico muestra el desarrollo típico de la resistencia de los componentes unidos a 23°C. El curado a temperaturas más altas o más bajas puede afectar la velocidad de curación.

Características Típicas de Curado

Proporción de mezcla	2:1 por volumen
Máximo relleno de holguras	5 mm (0.2")
Vida de mezcla @23°C	5-30 minutos
Tiempo de manejo	2-3 horas
Curado completo	>72 horas

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 DIVULGADOS EN ESTE DOCUMENTO SE VENDEN SIN NINGUNA GARANTIA EN CUANTO A COMERCIALIZACIÓN O IDONEIDAD PARA UN FIN PARTICULAR O CUALQUIER OTRA GARANTIA, EXPRESA O IMPLICA. 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. También esperamos que los compradores utilicen nuestros productos de acuerdo con los principios rectores del programa Cuidado Responsable de la Asociación de Fabricantes Químicos[®]

Resistencia térmica



MT3836 puede soportar temperaturas más altas durante períodos breves (como para los procesos de cocción de pintura y soldadura por ondas) siempre que la junta no esté excesivamente estresada. La temperatura mínima a la que se puede exponer el adhesivo curado es de -40°C (-40°F) dependiendo de los materiales que se unan.

Información Adicional

Este producto no es recomendable para su uso en contacto con los materiales oxidantes fuertes.

La información sobre la manipulación segura de este material puede obtenerse de la ficha de datos de seguridad. Se recuerda a los usuarios que todos los materiales, sean inocuos o no, deben manipularse de acuerdo con los principios de una buena higiene industrial.

Esta ficha técnica (TDS) ofrece información sobre las directrices 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.

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 DIVULGADOS EN ESTE DOCUMENTO SE VENDEN SIN NINGUNA GARANTÍA EN CUANTO A COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN FIN PARTICULAR O CUALQUIER OTRA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLICA. 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. También esperamos que los compradores utilicen nuestros productos de acuerdo con los principios rectores del programa Cuidado Responsable de la Asociación de Fabricantes Químicos®

Instrucciones de Uso

1. Mida volumétricamente 2 partes de resina a 1 parte 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 está 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 5-30 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 sujetando durante 2-3 horas o hasta que se obtenga la resistencia de manipulación.
6. El curado completo se obtiene después de **un mínimo de 72 horas a 23°C (73°F)**.

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

Almacenamiento y Manejo

Enlaces de Video

Preparación de la Superficie:

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

Instrucciones de uso epoxi en dos partes:

<https://youtu.be/GRX1RyknYqc>



Temperatura de almacenamiento

5 a 25°C (41 a 77°F)

www.permabond.com

• RU: 0800 975 9800

• Consulta General: +44 (0)1962 711661

• US: 732-868-1372

• Asia: + 86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com