

Caractéristiques particulières

- Polymérisation sur demande
- Haute résistance au cisaillement
- Prise rapide à lampe UV basse pression
- 100% de solides, sans solvants
- Excellente adhérence sur des plastiques

Description

PERMABOND® UV632 est un adhésif UV-réticulable qui convient à coller des plastiques. D'une excellente adhérence sur l'acrylique, il contient un photo-initiateur de grand longueur d'onde ce qui lui permet de polymériser à travers des plastiques stabilisées aux UV. Utiliser cet adhésif pour coller le verre, les métaux et d'autres matériaux. Incolore, UV632 est idéal pour des applications où la bonne présentation est importante.

Performances après polymérisation

Résistance au cisaillement (ISO4587)	Polycarbonate >7 N/mm ² (>1000 psi)* Acrylic >3 N/mm ² (>400 psi) PET >4 N/mm ² (>600 psi)*
Résistance à la traction (ISO37)	13 N/mm ² (1900 psi)
Indice de réfraction	>1,490
Allongement (ISO37)	>70%
Dureté (ISO868)	55-75 Shore D
Rigidité diélectrique	25-30 KV/mm
Constante diélectrique 1MHz@25°C	4
Absorption d'eau (ISO62) 2 heures dans l'eau bouillante	<3,5%

*rupture au niveau du substrat

Propriétés Physiques

Nature chimique	Uréthane méthacrylate
Couleur	Incolore
Viscosité @ 25°C	20 rpm: 200-400 mPa.s (cP)
Gravité spécifique	1,1

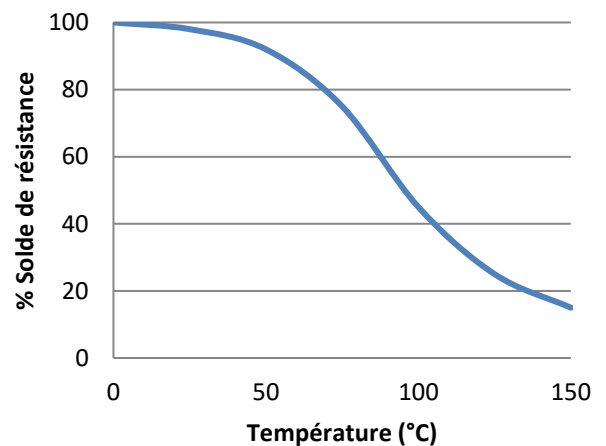
Performances: Valeurs de réticulation

Temps de fixation typique*	4mW/cm ² lampe: 10 secs 100mW/cm ² LED: 4 secs 30W/cm ² lampe: 2 sec
Longueur d'onde	365 - 420 nm**

*Les variables affectant la vitesse de durcissement incluent la puissance de la lampe UV, la longueur d'onde, la distance de la lumière au joint, et la transmission UV des substrats.

**Les lampes LED à UV génèrent un spectre de sortie étroit. Pour obtenir la meilleure polymérisation possible, il est donc important de vérifier avec Permabond que la longueur d'onde de la lampe est bien compatible avec le photo-initiateur de l'adhésif.

Dureté à chaud



Essais en cisaillement à chaud réalisés sur des assemblages verre sur acier doux. Les échantillons sont entièrement polymérisés avant d'être mis en température pendant 30 minutes avant réalisation des essais.

UV632 peut être soumis sous faible contrainte mécanique à des températures plus élevées. Par exemple Thermo-laquage, soudage. Température minimale après polymérisation: -55°C (-65°F) dépendant des matériaux.

Les informations et les recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant nous ne pouvons donner aucune responsabilité en ce qui concerne leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. Pour chaque cas, nous recommandons vivement à l'utilisateur potentiel de réaliser des essais de validation avec le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. Nous dénisons toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de nos produits. Aucun de nos représentants n'ont l'autorité d'abolir ni de modifier les clauses ci-dessus, cependant nos ingénieurs sont disponibles pour aider à nos clients d'adapter nos produits à ses besoins et aux conditions actuelles de leur entreprise. La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée qu'ils sont libres de tous brevets. Cette présentation ne constitue ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans être autorisé par le détenteur du brevet respectif. Nous attendons que nos clients utilisent nos produits en tenant compte des directives du Chemical Manufacturers Association's Responsible Care programme.

Information Additionnelle

Ce produit n'est pas recommandé en contact avec des matériaux s'oxydant facilement. Les informations de sécurité et d'utilisation se trouvent sur la fiche de sécurité (FDS). Sans tenir compte de la classification chimique du produit une bonne hygiène de travail est conseillée. Des indications complètes sont sur la fiche de sécurité.

Les informations de cette fiche technique ne sont données qu'à titre indicatif et ne constituent pas un engagement de notre part.

Préparation de surface

Avant application de la colle, les surfaces à coller doivent être propres, sèches et dégraissées. Une attention particulière est demandée pour enlever des agents nettoyeurs à base de silicose utilisés pour nettoyer le verre.

Les couches d'oxydation de certains métaux comme l'aluminium, le cuivre et ses alliages, doivent être traitées avec du papier verre pour avoir un résultat supérieur. L'isopropanol peut être utilisé pour le dégraissage de la plupart des surfaces. En cas de certains thermoplastiques contenant des démoulants qui peuvent compromettre l'adhésion, il faut faire des essais de compatibilité préalables.

Utilisation de la colle

- 1) L'adhésif pourra être déposé directement par le flacon ou par un système de dépose pour assurer une plus grande précision. Minimiser l'exposition du produit à la lumière ambiante.
- 2) Une attention particulière est demandée pour éviter d'enfermer de l'air dans la jointure qui compromettrait la finition.
- 3) Tenir les composants fermement et ne pas les toucher pendant la polymérisation. Exposer la jointure au rayonnement UV pendant la durée conseillée pour effectuer une prise complète. Le temps de durcissement cité ici a été effectué avec une lampe UV basse pression portable. La plupart des lampes UV utilisées dans des applications industrielles s'effectueront une prise plus rapide.
- 4) Le personnel technique de Permabond vous aidera avec la bonne combinaison de lampe UV et/ou de système de dépose.

Lien Vidéo

Colle UV :

Comment réussir son collage !

<https://youtu.be/UgoKh5WXwmw>



Stockage

Température de stockage	5 à 25°C (41 à 77°F)
Conserver à l'abri de la lumière	

Notre Gamme d'Adhésifs

Anaerobies

- Frein filet ■ Reteneur
- Etanchéité Raccords ■ Etanchéité Plans

Cyanoacrylates

- Adhésifs instantanés
- Collage rapide d'une grande variété de matériaux comprenant des métaux, des plastiques et des caoutchoucs

Epoxydes

- Colles bicomposants, polymérisation à température ambiante
- Colles monocomposants, polymérisation à chaud
- Epoxydes hybrides « MT » pour collage flexible

Polymères MS

- Adhésifs flexibles, monocomposants, durcissant à l'humidité

Adhésifs Polyuréthane

- Colles bicomposants, polymérisation à température ambiante.

Acryliques

- Durcissement rapide, adhésifs structuraux à haute résistance

UV-Réticulables

- Collage verre/plastique
- Transparence optique
- Non jaunissant

www.permabond.com

• France: 0805 111 388

• General Enquiries: +44 (0)1962 711661

• US & Canada: 732-868-1372

• Asia: + 86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com

Les informations et les recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant nous ne pouvons donner aucune responsabilité en ce qui concerne leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. Pour chaque cas, nous recommandons vivement à l'utilisateur potentiel de réaliser des essais de validation avec le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. Nous déclinons toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de nos produits. Aucun de nos représentants n'ont l'autorité d'abolir ni de modifier les clauses ci-dessus, cependant nos ingénieurs sont disponibles pour aider à nos clients d'adapter nos produits à ses besoins et aux conditions actuelles de leur entreprise. La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée qu'ils sont libres de tous brevets. Cette présentation ne constitue ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans être autorisé par le détenteur du brevet respectif. Nous attendons que nos clients utilisent nos produits en tenant compte des directives du Chemical Manufacturers Association's Responsible Care programme.