

Caractéristiques et avantages

- Polymérisation sur demande
- Rhéologie anti-goutte
- Excellente résistance au cisaillement
- Prise rapide avec lampe UV basse pression
- Composé à 100% de matières solides, sans solvants
- Excellente adhérence aux plastiques

Description

PERMABOND® UV649 est un adhésif réticulable aux UV, mono-composant et à prise rapide. Il adhère très bien aux matières plastiques y compris le polycarbonate, ainsi qu'au métal et au verre. Permabond®UV649 est idéal pour coller deux substrats différents où la dilatation thermique différentielle risque de causer des difficultés. PERMABOND® UV649 est capable de polymériser sur une grande épaisseur, ce qui permet de s'en servir dans les applications d'étanchéité.

Propriétés du produit non polymérisé

Nature chimique	Ester Méthacrylate
Couleur	Incolore
Viscosité @ 25°C	20rpm: 20.000-30.000 mPa.s (cP) 2,5rpm: 80.000-150.000 mPa.s (cP)
Gravité spécifique	1,1

Données typiques de polymérisation

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

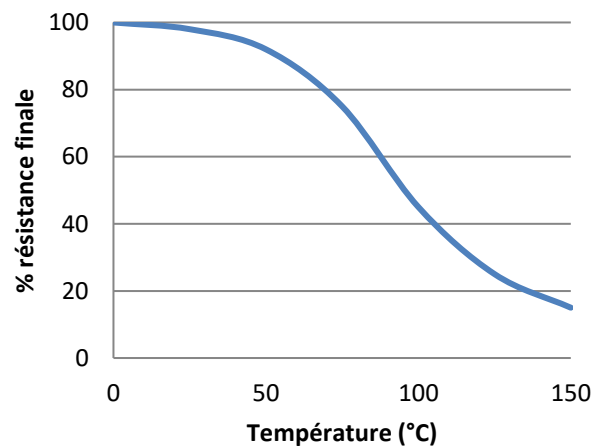
*Les variables affectant la vitesse de durcissement incluent la puissance de la lampe UV, la longueur d'onde, la distance de la lumière au joint, et la transmission UV des substrats.

Performances après polymérisation

Résistance au cisaillement (ISO4587)	Polycarbonate >9 N/mm ² (>1300 psi)* PVC >5 N/mm ² (>700 psi)* PC to ABS >7 N/mm ² (>1000 psi)* Acrylique >1,5 N/mm ² (>220 psi)*
Résistance à la traction (ISO37)	15 N/mm ² (2200 psi)
Indice de réfraction	1,490
Allongement (ISO37)	>70%
Dureté (ISO868)	50-65 Shore D
Rigidité diélectrique	25-30 KV/mm
Constante diélectrique 1MHz@25°C	4
Absorption d'eau (ISO62) 2 heures dans l'eau bouillante	<5%

*rupture au niveau du substrat

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.

UV649 peut résister à des températures plus élevées (thermolaquage, soudure à la vague) pendant de courtes périodes, du moment que le joint n'est pas soumis à une contrainte trop importante. Température minimale après polymérisation: -55°C (-65°F) selon les matériaux.

Les informations et les recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant aucune garantie n'est donnée quant à leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. nous recommandons vivement à chaque utilisateur de faire des essais et de valider le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. NOUS NE DONNONS AUCUNE GARANTIE, NI EXPLICITE NI IMPLICITE, QUANT A LA QUALITE MARCHANDE ET L'ADÉQUATION À UNE UTILISATION PARTICULIÈRE. Aucun de nos représentants n'a l'autorité de transgresser ni de modifier les clauses ci-dessus. Toutefois nos ingénieurs restent à l'entière disposition de nos clients pour adapter les produits aux besoins spécifiques de leur entreprise. Rien de ce qui est contenu dans cette déclaration ne sera interprété comme impliquant l'inexistence de brevets et ne donne ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans y être autorisé par le détenteur du brevet en question. Nous présumons que nos clients utiliseront nos produits en tenant compte des directives de l'initiative internationale « Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ».

Information supplémentaire

Nous vous recommandons de ne pas utiliser ce produit avec des matériaux s'oxydant facilement. Pour en savoir plus sur les risques liés à la manipulation de ce produit, consulter la fiche de données de sécurité (FDS).

L'utilisation en toute sécurité des produits chimiques sur le lieu de travail est essentielle pour votre santé et votre bien-être.

Préparation de surface

Avant d'appliquer la colle, bien s'assurer que les surfaces à coller sont propres, sèches et dégraissées. Pour le dégraissage, nous vous conseillons d'utiliser soit un solvant comme l'acétone ou l'isopropanol soit le dégraissant de Permabond, le « Cleaner A ». Frotter légèrement à la toile émeri la surface de certains métaux (par exemple l'aluminium, le cuivre et ses alliages) pour éliminer la couche d'oxydation et obtenir un meilleur résultat.

On peut se servir d'isopropanol pour dégraisser la plupart des surfaces. Quand des agents de démoulage sont utilisés pour la transformation des thermoplastiques, cela peut affecter l'adhérence. Si c'est le cas, nous vous recommandons de faire d'abord des essais, pour bien vous assurer que les produits sont compatibles.

Mode d'emploi

- 1) Appliquer la colle directement depuis le flacon ou utiliser un système de dépose pour un dosage plus précis. Éviter de trop exposer le produit à la lumière ambiante.
- 2) Ne pas laisser entrer d'air à l'intérieur du joint pour ne pas compromettre la qualité de la finition.
- 3) Presser les composants fermement l'un contre l'autre sans les faire bouger pendant la polymérisation. Exposer la jointure au rayonnement UV pendant la durée conseillée pour obtenir une prise complète.

Le temps de durcissement dépend de la pression de la lampe UV, de son émission spectrale, de la distance entre la lampe et les matériaux ainsi que de leur conductivité.

- 4) Pour en savoir plus sur les systèmes de dépose d'adhésifs et sur les lampes UV qui conviennent, contacter Permabond.

Stockage

Température de stockage	5 à 25°C (41 à 77°F)
Stocker dans un endroit sombre, à l'abri de la lumière.	

Les informations et les recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant aucune garantie n'est donnée quant à leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. nous recommandons vivement à chaque utilisateur de faire des essais et de valider le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. NOUS NE DONNONS AUCUNE GARANTIE, NI EXPLICITE NI IMPLICITE, QUANT A LA QUALITE MARCHANDE ET L'ADÉQUATION À UNE UTILISATION PARTICULIÈRE. Aucun de nos représentants n'a l'autorité de transgresser ni de modifier les clauses ci-dessus. Toutefois nos ingénieurs restent à l'entière disposition de nos clients pour adapter les produits aux besoins spécifiques de leur entreprise. Rien de ce qui est contenu dans cette déclaration ne sera interprété comme impliquant l'inexistence de brevets et ne donne ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans y être autorisé par le détenteur du brevet en question. Nous présumons que nos clients utiliseront nos produits en tenant compte des directives de l'initiative internationale « Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ».

Notre Gamme d'Adhésifs

Anaérobies

- Frein filet ■ fixation d'assemblage
- Etanchéité Raccords ■ Etanchéité Plans

Cyanoacrylates

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

Epoxydes

- Adhésifs bi-composants, polymérisation à température ambiante
- Adhésifs mono-composants, polymérisation à chaud
- Epoxydes hybrides « MT » pour collage flexible

Polymères MS

- Adhésifs flexibles, mono-composants, durcissant à l'humidité

Adhésifs Polyuréthane

- Adhésifs bi-composants, polymérisation à température ambiante.

Acryliques

- Durcissement rapide, adhésifs structuraux

UV-Réticulables

- Collage verre/plastique
- Transparence optique
- Non jaunissant

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

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