PERMABOND® 825

Cianoacrilato

Hoja de Datos Técnicos Provisional

Características y Beneficios

- Resistencia a altas temperaturas
- Curado rápido
- Fácil de usar - sin mezcla ni curado con calor
- 100% reactivo, sin solventes
- Excelente envejecimiento térmico

Descripción

PERMABOND® 825 es un cianoacrilato de etilo modificado de baja viscosidad ideal para aplicaciones donde se requiere resistencia a altas temperaturas. Este material es de fijación rápida y tiene buena adhesión al caucho, metal y plásticos. Permabond® 825 tiene una excelente retención de la fuerza durante el envejecimiento térmico. Los adhesivos de cianoacrilato son de un solo componente y polimerizan rápidamente cuando se presionan sobre una película delgada entre las partes. La humedad adsorbida en la superficie inicia el curado del adhesivo. Los enlaces de adhesión fuertes se desarrollan muy rápido y en una gran variedad de materiales. Estas propiedades hacen que los cianoacrilatos de PERMABOND sean adhesivos ideales para líneas de producción de alta velocidad.

Propiedades Físicas del Adhesivo sin Curar

Composición química	Cianoacrilato de Etilo
Color (apariencia)	Incoloro
Viscosidad @ 25°C	100 - 150 mPa.s *(cP)*

Características Típicas de Curado

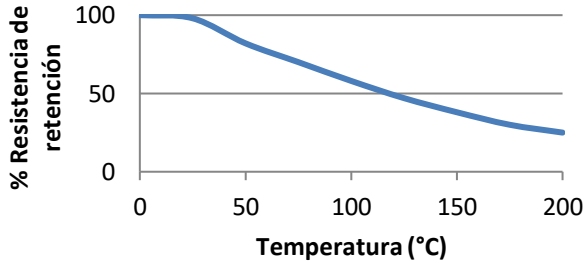
Máximo relleno de Holguras	0.15 mm *0.006 in*
*Tiempo de fijación / Tiempo de manejo (alcanza 0.3 N/mm2 de resistencia al corte)	10 – 20 s (Acero) 5 – 10 s (NBR) 10-15 s (Buna N Rubber) 5-10 s (Phenolic) 10-20 s (HDPE) 40-60 s (LDPE)
Resistencia total	24 horas

**Los tiempos de manipulación pueden verse afectados por la temperatura, la humedad y el tipo de superficies específicas que se están adhiriendo. Las holguras más grandes y/o superficies ácidas también reducirán la velocidad de curado, pero esto se puede superar usando el Permabond CSA (Activador de Superficies Permabond C) o Permabond QFS 16.*

Comportamiento Típico del Adhesivo Curado

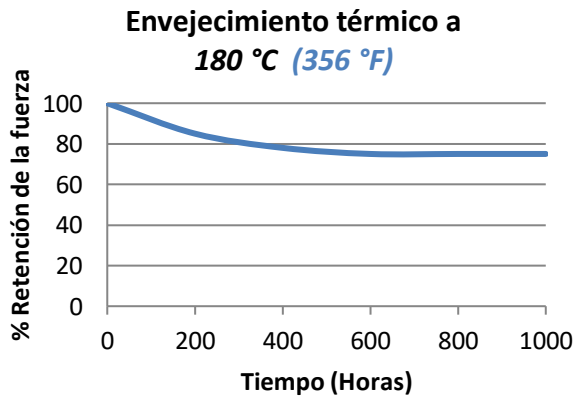
Resistencia al corte* (ISO4587)	Acero 15-20 N/mm² *(2175-2900 psi)* Acero Inoxidable 18-22 N/mm² *(2610-3190 psi)* Aluminio 12-16 N/mm² *(1740-2320 psi)* Acrílico >6 N/mm² *(>870 psi)*** Policarbonato >5 N/mm² *(>725 psi)*** ABS >6 N/mm² *(>870 psi)*** PVC >5 N/mm² *(>725 psi)***

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



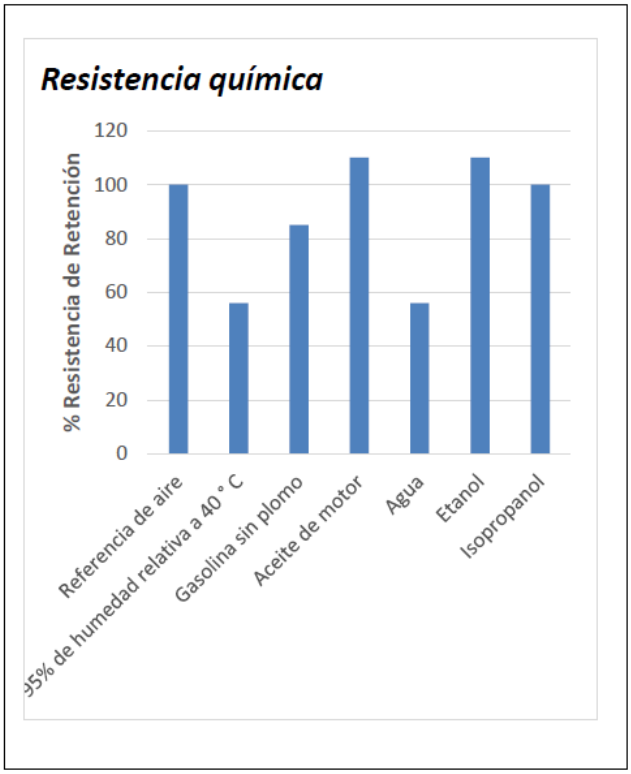
"Resistencia térmica" pruebas de resistencia realizadas en acero. Ejemplares completamente curados y condicionados a temperatura durante 30 minutos antes de la prueba a temperatura."

Permabond 825 puede soportar temperaturas más altas por períodos breves (por ejemplo, durante el proceso de horneo de la pintura y procesos de soldadura) considerando que la junta no se encuentre bajo tensiones y esfuerzos extremadamente elevados. La temperatura mínima a la que el adhesivo curado se puede exponer es -55°C (-65°F) dependiendo de los materiales adheridos.



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.

SÓLO PARA USO PROFESIONAL O INDUSTRIAL. MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.



Las muestras se sumergieron durante 1000 horas a 22 ° C (a menos que se indique lo contrario)

Información Adicional

Este producto no es recomendable para usarse en contacto con materiales oxidantes fuertes y solventes polares, aunque este resistirá el lavado con solvente sin ningún deterioro en su fuerza de adhesión. Se le recuerda que todos los materiales, ya sean inocuos o no, deben ser manejados de acuerdo a los principios de las buenas prácticas de higiene industrial. Información más completa puede ser obtenida de la Hoja de Seguridad.

Esta hoja de datos técnicos ofrece una guía de información de referencia y no constituye una especificación.

Almacenamiento y Manejo

Temperatura de almacenamiento	2 a 7°C *(35 a 45°F)*

Permita que el adhesivo alcance la temperatura ambiental antes de abrir la botella para evitar la condensación dentro de la botella que puede reducir la vida útil.

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y sin grasa antes de aplicar el adhesivo. Utilice un solvente 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) Aplicar el adhesivo con moderación a una superficie.
2) Unir los componentes rápidamente y correctamente alineados.
3) Aplique presión suficiente para asegurar que el adhesivo se expanda a lo largo formando una capa fina.
4) No interrumpir ni volver a alinear hasta conseguir suficiente fuerza, normalmente sucede en unos pocos segundos.
5) Cualquier exceso de adhesivo se puede quitar con Permabond CA disolvente, nitrometano o acetona.

Nota: Para superficies difíciles o porosas se recomienda utilizar un activador de Permabond. Si se está uniendo polipropileno, polietileno, PTFE o silicona, primero aplicar primer con Permabond poliolefina Primer (POP). El uso de estos materiales puede afectar la resistencia del adhesivo a altas temperaturas.

Enlaces de Video

Preparación de la Superficie:
https://youtu.be/8CMOMP7hXjU

Instrucciones de Uso Cianoacrilatos:
https://youtu.be/PiPzutdRmsk

www.permabond.com
- ***UK: 0800 975 9800***
- ***Consultas generales: +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

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.

SÓLO PARA USO PROFESIONAL O INDUSTRIAL. MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.