

Características e benefícios

- Cura em áreas sombreadas
- Boa adesão a plásticos e metais
- Secagem ao toque em segundos usando uma fonte de luz UV
- Odor e formação de flor reduzidos
- Bom tempo aberto para alinhamento preciso
- Transparente em uma camada fina
- Excelente resistência ambiental
- SDS de baixo risco
- Aprovado para 85 °C/85% UR

Biocompatibilidade

Citotoxicidade ISO 10993-5

Descrição

O **PERMABOND® 135UV** é um adesivo de cianoacrilato de baixa viscosidade, sem solventes e fotopolimerizável que fluoresce sob luz ultravioleta. Foi desenvolvido para aplicações em que é necessária uma colagem rápida entre substratos opacos e filetes sem aderência. A cura por luz UV facilita a cura, minimizando o efeito de manchas e permitindo uma colagem rápida através de peças transparentes. Quando usado como adesivo ou revestimento curado por UV, a cura por umidade proporciona polimerização em pequenas áreas sombreadas.

Propriedades físicas do adesivo não curado

Composição química	Cianoacrilato de etila
Aparência	Amarelo antes da cura Transparente em uma linha fina
Viscosidade @ 25°C	800 mPa.s (CP)
Gravidade específica	1.1

Propriedades típicas de cura

Tempo aberto (cura somente por umidade [22°C/50% UR])	NBR 3 s	Nylon 6 20 s
	EPDM 20 s	ABS 10 s
	Aço inoxidável 30 s	PC 40 s
	Aço carbono 30 s	PMMA 80 s
	Alumínio 30 s	PETG 55 s
Tempo livre de aderência (cura UV)*	≤1s (spot LED, 150 mW/cm², 405 nm)	
	≤5s (spot LED, 25mW/cm², 405 nm)	

* O tempo de cura depende da potência da lâmpada UV, sua emissão espectral, a distância entre a lâmpada e os componentes.

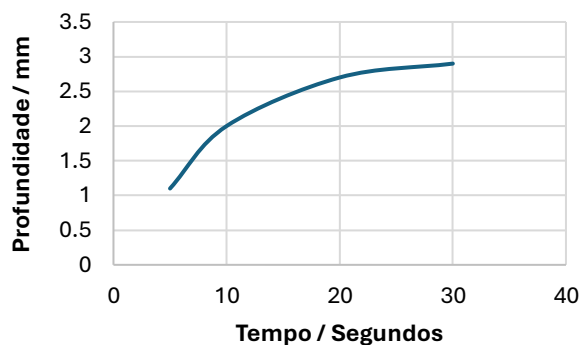
As informações fornecidas e as recomendações feitas neste documento são baseadas em nossa pesquisa e acredita-se que sejam precisas, mas não é feita nenhuma garantia de sua exatidão. Em todos os casos, recomendamos enfaticamente que o comprador, antes de usar o produto em produção em larga escala, faça seus próprios testes para avaliar se o produto apresenta qualidade aceitável e se atende ao propósito específico nas condições de operação. OS PRODUTOS DIVULGADOS NESTE DOCUMENTO SÃO VENDIDOS SEM QUALQUER GARANTIA DE COMERCIALIZAÇÃO OU ADEQUAÇÃO A UM PROPÓSITO ESPECÍFICO OU QUALQUER OUTRA GARANTIA, EXPRESSA OU IMPLÍCITA. Nenhum representante nosso tem autoridade para renunciar ou alterar as disposições acima, mas, sujeitando-se a tais disposições, nossos engenheiros estão disponíveis para auxiliar os compradores a adaptar nossos produtos às suas necessidades e às circunstâncias prevaletentes em seus negócios. Nada do que consta neste documento deve ser interpretado como se não houvesse patentes relevantes ou como se houvesse permissão, incentivo ou recomendação para praticar qualquer invenção coberta por patente, sem autorização do detentor dessa patente. Também esperamos que os compradores utilizem nossos produtos de acordo com os princípios orientadores do programa Responsible Care® da Chemical Manufacturers Association.

Desempenho típico do adesivo curado

Resistência ao cisalhamento* (ISO4587)	Aço carbono	12-17 N/mm² (1740 - 2465 psi)
	Aço inoxidável	14-19 N/mm² (2030 psi - 2755 psi)
	Alumínio	5-9 N/mm² (725-1305 psi)
	PC	6-10 N/mm² (870 psi - 1450 psi)
	PMMA	7-10 N/mm² (1015 -1595 psi)
	PA6	7-11 N/mm² (1015 -1595 psi)
	PVC	8-12 N/mm² (1160 -1740 psi)
	ABS	6-10 N/mm² (870 - 1450 psi)
Dureza (ISO868)	70-80 Shore D	

* Cura por umidade apenas 24 horas. Maiores resistências podem ser obtidas em substratos transparentes usando cura secundária por luz UV. Força os resultados irão variar dependendo do nível de preparação da superfície e lacuna.

Profundidade de Cura

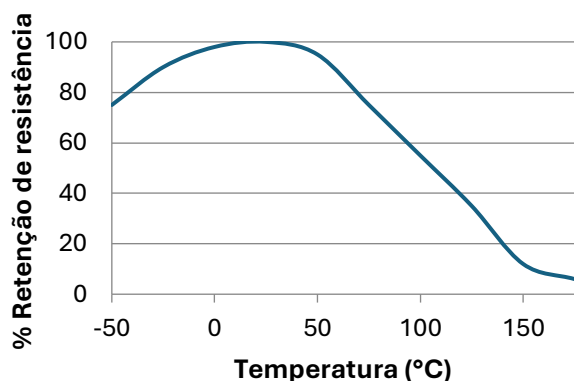


O gráfico mostra a profundidade de cura a 25 mW/cm² e 405 nm. A profundidade da cura dependerá da potência da lâmpada UV, da sua saída espectral, da distância entre a lâmpada e o adesivo.

Informações adicionais

Este produto não é recomendado para uso em contato com materiais oxidantes fortes e solventes polares, embora resista a uma lavagem com solvente sem qualquer deterioração da resistência da colagem. Os usuários devem ser lembrados de que todos os materiais, sejam eles inofensivos ou não, devem ser manuseados de acordo com os princípios de boa higiene industrial. Informações completas podem ser obtidas na Ficha de Dados de Segurança.

Resistência ao calor



Testes de resistência ao cisalhamento em “força a quente” realizados em aço macio. Cura de 24 horas à temperatura ambiente e condicionado à temperatura de tração por 30 minutos antes do teste.

O 135UV pode suportar temperaturas mais altas por breves períodos (como nos processos de cozimento de tinta e soldagem por onda), desde que a junta não seja submetida a tensões excessivas.

Preparação de superfície

As superfícies devem estar limpas, secas e livres de gordura antes da aplicação do adesivo. Use um solvente adequado (como acetona ou isopropanol) para desengraxar as superfícies. Alguns metais, como alumínio, cobre e suas ligas, se beneficiarão de uma leve abrasão com lixa (ou similar) para remover a camada de óxido.

O isopropanol pode ser utilizado para desengordurar a maioria das superfícies. Onde superfícies termoplásticas estão envolvidas, recomenda-se que sejam realizados testes para garantir a compatibilidade; agentes desmoldantes podem afetar a resistência da colagem.

Armazenamento e manuseio

Temperatura de armazenamento	2 a 7°C (35 a 45°F)
Proteja o adesivo líquido da iluminação ambiente.	

Esta Ficha Técnica (FT) oferece informações orientativas e não constitui uma especificação.

As informações fornecidas e as recomendações feitas neste documento são baseadas em nossa pesquisa e acredita-se que sejam precisas, mas não é feita nenhuma garantia de sua exatidão. Em todos os casos, recomendamos enfaticamente que o comprador, antes de usar o produto em produção em larga escala, faça seus próprios testes para avaliar se o produto apresenta qualidade aceitável e se atende ao propósito específico nas condições de operação. OS PRODUTOS DIVULGADOS NESTE DOCUMENTO SÃO VENDIDOS SEM QUALQUER GARANTIA DE COMERCIALIZAÇÃO OU ADEQUAÇÃO A UM PROPÓSITO ESPECÍFICO OU QUALQUER OUTRA GARANTIA, EXPRESSA OU IMPLÍCITA. Nenhum representante nosso tem autoridade para renunciar ou alterar as disposições acima, mas, sujeitando-se a tais disposições, nossos engenheiros estão disponíveis para auxiliar os compradores a adaptar nossos produtos às suas necessidades e às circunstâncias prevalentes em seus negócios. Nada do que consta neste documento deve ser interpretado como se não houvesse patentes relevantes ou como se houvesse permissão, incentivo ou recomendação para praticar qualquer invenção coberta por patente, sem autorização do detentor dessa patente. Também esperamos que os compradores utilizem nossos produtos de acordo com os princípios orientadores do programa Responsible Care® da Chemical Manufacturers Association.

Instruções de uso

- 1) O adesivo pode ser aplicado diretamente do frasco ou dispensado por meio de equipamento de distribuição automatizado para uma dosagem mais precisa. Aplique o adesivo com moderação em uma superfície. Minimize a exposição do produto à luz ambiente.
- 2) Junte os componentes de forma rápida e corretamente alinhados. É importante tentar evitar a retenção de ar na junta, pois isso pode prejudicar a aparência final do adesivo.
- 3) Aplique pressão suficiente para garantir que o adesivo se espalhe formando uma película fina. As peças devem ser seguradas firmemente e não perturbadas durante a cura. Exponha a junta à luz ultravioleta durante o tempo apropriado para garantir a cura completa. O tempo de cura depende da potência da lâmpada UV, da sua saída espectral, da distância entre a lâmpada e os componentes e das características de transmissão dos substratos.
- 4) Para obter ajuda na seleção de uma lâmpada e/ou equipamento de distribuição adequado, entre em contato com a linha de apoio técnico da Permabond.

Obs: Para superfícies difíceis ou porosas, recomenda-se o uso de um ativador Permabond. Ao colar polipropileno, polietileno, PTFE ou silicone, aplique primeiro o Primer de Poliolefinas da Permabond (POP).

www.permabond.com

• UK: 0800 975 9800

• General Enquiries: +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