Características e benefícios

- Resistência a altas temperaturas
- Cura rápida
- Facilidade de uso – sem necessidade de mistura ou cura por calor
- 100% reativo, sem solventes

Biocompatibilidade

Citotoxicidade ISO 10993-5

Descrição

O **PERMABOND® 820** é um cianoacrilato de etila modificado de baixa viscosidade adequado para aplicações que exigem resistência a altas temperaturas. Este material tem secagem rápida e boa aderência à borracha, metal e plásticos.

Os adesivos de cianoacrilato são adesivos de componente único que se polimerizam rapidamente quando pressionados em uma película fina entre as peças. A umidade adsorvida na superfície inicia a cura do adesivo. Ligações fortes são desenvolvidas extremamente rápido e em uma grande variedade de materiais. Essas propriedades tornam os cianoacrilatos PERMABOND® ideais adesivos para linhas de produção de alta velocidade.

Propriedades físicas do adesivo não curado

Composição química	Cianoacrilato de etila
Aparência	Incolor
Viscosidade @ 25°C	100 mPa.s *(cP)*
Gravidade específica	1.1

Propriedades típicas de cura

Preenchimento máximo de espaços vazios	0.15 mm *0.006 in*
Tempo de fixação/Tempo de manuseio*(é alcançada força de cisalhamento de 0,3 N/mm²)	10-15 segundos (Aço) 10-15 segundos (Borracha Buna N) 10-15 segundos (Fenólico)
Resistência máxima	24 horas

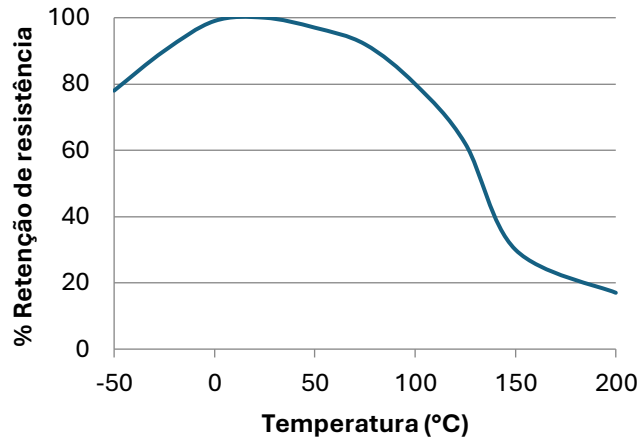
*Os tempos de manuseio podem ser afetados por temperatura, umidade e superfícies específicas a serem coladas. Espaços maiores ou superfícies ácidas também reduzirão a velocidade de cura, mas isso pode ser superado pelo uso do Ativador de Superfície Permabond C (CSA) ou do Permabond QFS 16.

Desempenho típico do adesivo curado

Resistência ao cisalhamento* (ISO4587)	Aço	19- 23 N/mm² *(2800-3300 psi)*
Resistência dielétrica	25 kV/mm	
Coeficiente de expansão térmica	90 x 10^{-6} mm/mm/°C	
Condutividade térmica	0.1 W/(m.K)	
Dureza (ISO868)	85 Shore D	

**Os resultados de resistência variam dependendo do nível de preparação da superfície e do espaço vazio.*

Resistência ao calor



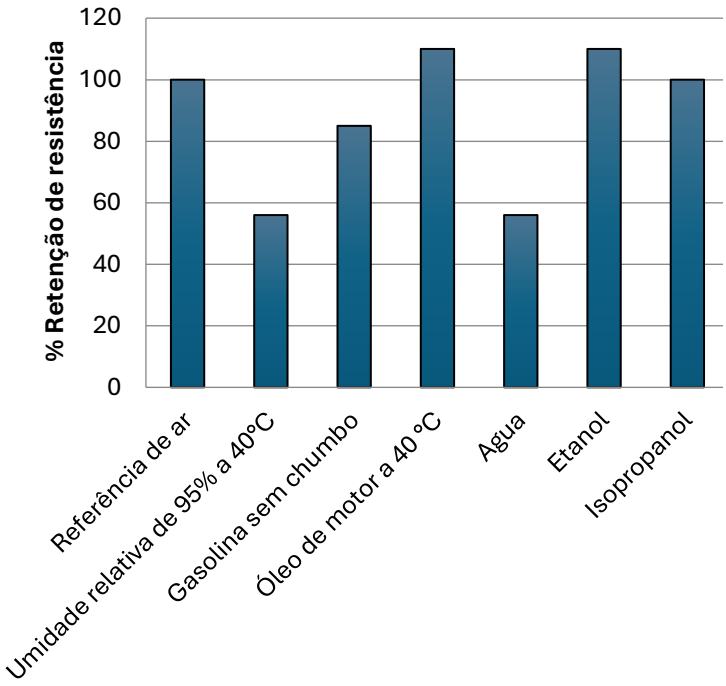
"Resistência a calor" Resistência de ruptura em parafusos M10 zincados de acordo com a ISO 10964. Curado a 23 °C por 24 horas e, em seguida, condicionado por 30 minutos na temperatura de teste.

O 820 suporta temperaturas mais elevadas por curtos períodos (como nos processos de cura de tinta ou soldagem em onda), desde que a junta não seja submetida a esforços excessivos. A temperatura mínima à qual o adesivo curado pode ser exposto é de -65 °F (-55 °C), dependendo dos materiais a serem colados.

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 prevalecentes 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.

APENAS PARA USO PROFISSIONAL OU INDUSTRIAL. MANTENHA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS

Resistência química



Os corpos de prova foram imersos por 1000 horas a 22 ºC (salvo indicação em contrário).

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.

Esta Ficha Técnica (TDS) oferece informações de orientação e não constitui uma especificação.

Armazenamento e manuseio

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

Permita que o adesivo atinja a temperatura ambiente antes de abrir a embalagem paciccra evitar condensação dentro dela, o que pode reduzir a vida útil.

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.

Instruções de uso

1) Aplique o adesivo de forma econômica em uma superfície.
2) Junte os componentes rapidamente e com o alinhamento correto.
3) Aplique pressão suficiente para garantir que o adesivo se espalhe em uma película fina.
4) Não mova nem realinhe até que a resistência suficiente seja alcançada, normalmente em poucos segundos.
5) Qualquer adesivo em excesso pode ser removido com o solvente Permabond CA, nitrometano ou acetona.

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). O uso desses produtos pode afetar a resistência do adesivo a altas temperaturas.

Links de vídeo

Preparação de superfície:
https://youtu.be/8CMOMP7hXjU

Instruções de uso do cianoacrilato:
https://youtu.be/PiPzutdRmsk

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

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 prevalecentes 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.

APENAS PARA USO PROFISSIONAL OU INDUSTRIAL. MANTENHA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS