

Características y Beneficios

- Ideal para su uso en vidrio y metal, así como en metales con revestimiento epoxi
- Flexible y resistente
- Adecuado para temperaturas inferiores a 0 °C
- Excelente resistencia medioambiental, ideal para aplicaciones en exteriores
- Excelente para tareas de pegado mixtas, como vidrio y plásticos

Descripción

PERMABOND® UV6357 es un adhesivo de curado rápido y curado UV desarrollado para unir vidrio con vidrio o vidrio con metal. Tiene un excelente rendimiento en diversos termoplásticos, como policarbonato, ABS, PVC rígido y nailon.

Propiedades físicas de adhesive sin curar

Composición química	Ester de metacrilato
Apariencia	Translúcido
Viscosidad @ 25°C	20 rpm: 35,000 mPa.s (cP)
Peso específico	1.1

Características Típicas de Curado

Máximo relleno de Holguras	0.2 mm (0.008 in)
Tiempo Típico de Manejo (vidrio) *	UV LED 365 nm 150 mW/cm ² : 4 s
Longitud de onda	365 - 400 nm** ideal con lámparas LED en 365nm

* El tiempo de curado depende de la potencia de la lámpara UV, su salida espectral, la distancia entre la lámpara y los componentes y las características de transmisión de los sustratos.

**Las lámparas LED UV tienen un estrecho rango espectral de salida. Es importante comprobar la idoneidad con Permabond para hacer coincidir la longitud de onda pico de la lámpara LED con la del fotoiniciador del adhesivo para garantizar un curado óptimo del adhesivo.

La información facilitada y las recomendaciones formuladas en este documento se basan en nuestras investigaciones y se consideran exactas, pero no se garantiza su exactitud. En todos los casos, recomendamos encarecidamente que el comprador, antes de utilizar el producto en la producción a gran escala, realice sus propias pruebas para evaluar si el producto es de calidad aceptable y cumple la finalidad específica en las condiciones de funcionamiento. LOS PRODUCTOS DIVULGADOS EN ESTE DOCUMENTO SE VENDEN SIN NINGUNA GARANTÍA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO NI NINGUNA OTRA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA.

Ningún representante nuestro tiene autoridad para renunciar o alterar las disposiciones anteriores, pero, con sujeción a dichas disposiciones, nuestros ingenieros están a disposición de los compradores para ayudarles a adaptar nuestros productos a sus necesidades y a las circunstancias imperantes en su negocio. Nada de lo aquí contenido debe interpretarse como si no existieran las patentes pertinentes o como si se autorizara, alentara o recomendará la práctica de cualquier invención cubierta por una patente sin la autorización del titular de dicha patente. También esperamos que los compradores utilicen nuestros productos de acuerdo con los principios rectores del programa Responsible Care® de la Asociación de Fabricantes Químicos.

Comportamiento típico del adhesivo curado

Resistencia al corte (ISO4587)	Policarbonato (PC)	6-7 N/mm ² (870-1015 psi)
	Acrílico	3-4 N/mm ² (435-580 psi)
	PVC a PVC	6-7 N/mm ² (870-1015 psi)
	PA 6,6 a PC	4-6 N/mm ² (580-870 psi)
	ABS a PC	4-6 N/mm ² (580-870 psi)
	Acero al carbono a PC	7-8 N/mm ² (1015-1160 psi)
	Aluminio a PC	6-7 N/mm ² (870-1015 psi)
Inoxidable a PC	8-10 N/mm ² (870-1015 psi)	
Cizallamiento de bloques* (ASTM D4501)	Aluminio a vidrio: 10 N/mm ² (1450 psi)	
Resistencia a la tracción (ISO6922)	Inoxidable a vidrio : 10 N/mm ² (1450 psi)	
Resistencia a la tracción (ASTM D638)	13 N/mm ²	
Elongacion en el descanso (ISO 527)	440%	
Dureza (ISO868)	40 Shore D	
Módulo de elasticidad (ISO 527)	50 N/mm ²	
Absorción de agua (ISO62)	24h at 23°C: 4.9%	

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

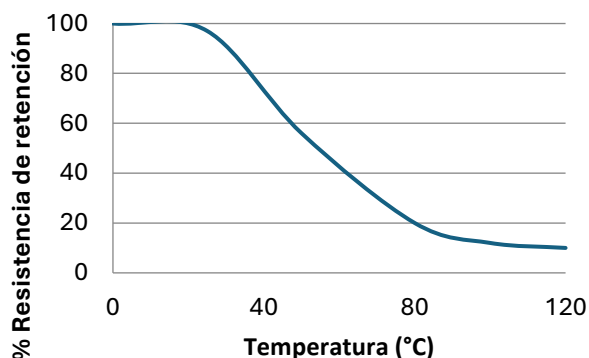
Información adicional

Este producto no es recomendable para su uso en contacto con los materiales oxidantes fuertes y solventes polares aunque resista un lavado con solvente sin ningún deterioro a la resistencia de la unión. Se le recuerda que todos los materiales, ya sean inocuo o no, deben ser manejados de acuerdo con los principios de una buena higiene industrial. Toda la información puede ser obtenida de la Hoja de Seguridad.

Debe recordarse a los usuarios que todos los materiales, inocuos o no, deben manipularse de acuerdo con los principios de una buena higiene industrial.

Esta hoja de datos técnicos (TDS) proporciona información orientativa y no constituye una especificación.

Resistencia térmica



Pruebas de resistencia al cizallamiento en caliente realizadas en muestras de vidrio y aluminio completamente curadas.

UV6357 puede soportar temperaturas más altas durante breves periodos de tiempo, siempre que la unión no se someta a tensiones excesivas. La temperatura mínima a la que puede exponerse el adhesivo curado es de -55 °C (-67 °F), dependiendo de los materiales que se unan.

Almacenamiento y Manejo

Temperatura de almacenamiento	5 a 25 °C (41 a 77°F)
Proteja el adhesivo líquido de la iluminación artificial e ambiental	

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

Preparación de superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y sin grasa antes de aplicar el adhesivo. Utilice un disolvente 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.

El isopropanol puede utilizarse para desengrasar la mayoría de las superficies. Cuando se trate de superficies termoplásticas, se recomienda realizar pruebas para garantizar la compatibilidad; los agentes desmoldeantes pueden afectar a la fuerza de adherencia.

Instrucciones de uso

- 1) Adhesivo puede ser aplicado directamente de la botella o dispensa mediante equipos automatizados de dispensación para una dosificación más precisa.
- 2) Es importante intentar evitar el atrapamiento de aire dentro de la union como esto podría ser perjudicial para el aspecto del adhesivo.
- 3) Piezas deben ser sostenidas firmemente y no molestadas durante el curado. Exponer la junta a la luz ultravioleta por el tiempo adecuado para asegurar curado completo.
- 4) Para obtener ayuda a seleccionar una lámpara adecuada o equipos dispensadores, póngase en contacto con la línea de ayuda técnica de Permabond.

Enlaces de Video

Instrucciones de uso del adhesivo UV:

<https://youtu.be/Y9q0FGFhdvc>



La información facilitada y las recomendaciones formuladas en este documento se basan en nuestras investigaciones y se consideran exactas, pero no se garantiza su exactitud. En todos los casos, recomendamos encarecidamente que el comprador, antes de utilizar el producto en la producción a gran escala, realice sus propias pruebas para evaluar si el producto es de calidad aceptable y cumple la finalidad específica en las condiciones de funcionamiento. LOS PRODUCTOS DIVULGADOS EN ESTE DOCUMENTO SE VENDEN SIN NINGUNA GARANTÍA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO NI NINGUNA OTRA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA.

Ningún representante nuestro tiene autoridad para renunciar o alterar las disposiciones anteriores, pero, con sujeción a dichas disposiciones, nuestros ingenieros están a disposición de los compradores para ayudarles a adaptar nuestros productos a sus necesidades y a las circunstancias imperantes en su negocio. Nada de lo aquí contenido debe interpretarse como si no existieran las patentes pertinentes o como si se autorizara, alentara o recomendará la práctica de cualquier invención cubierta por una patente sin la autorización del titular de dicha patente. También esperamos que los compradores utilicen nuestros productos de acuerdo con los principios rectores del programa Responsible Care® de la Asociación de Fabricantes Químicos.