

### Caractéristiques particulières

- 💧 Idéal pour une utilisation sur le verre et le métal, ainsi que sur les métaux revêtus d'époxy
- 💧 Flexible et robuste
- 💧 Convient aux températures inférieures à 0°C
- 💧 Excellente résistance environnementale, idéale pour les applications extérieures
- 💧 Excelle dans les tâches de collage mixtes telles que le verre sur les plastiques

### Description

Le **PERMABOND® UV6357** est un adhésif UV à durcissement rapide, conçu pour le collage verre sur verre ou verre sur métal. Il offre d'excellentes performances sur de nombreux thermoplastiques, notamment le polycarbonate, l'ABS, le PVC rigide et le nylon.

### Propriétés physiques typiques de l'adhésif non durci

Nature chimique	Ester Méthacrylate
Couleur	Transparente
Viscosité @ 25°C	20 rpm : 35,000 mPa.s (cP)
Gravité spécifique	1.1

### Propriétés de durcissement typiques

Jeu maximum	0.2 mm (0.008 in)
Temps de durcissement typique (verre)*	LED UV 365 nm 150 mW/cm2 : 4 secondes
Longueur d'onde de durcissement	365 - 400 nm** Idéal avec des lampes LED à 365 nm

\* Le temps de durcissement dépend de la puissance de la lampe UV, de son spectre d'émission, de la distance entre la lampe et les substrats, ainsi que des caractéristiques de transmission de ces derniers.

\*\* Les lampes LED UV présentent une plage spectrale étroite. Il est essentiel de vérifier la compatibilité avec Permabond® afin d'aligner la longueur d'onde de pic de la lampe LED sur celle du photo-initiateur de l'adhésif, pour garantir une polymérisation optimale.

### Performances typiques de l'adhésif durci

Résistance au cisaillement* (ISO 4587)	Polycarbonate (PC)	6-7 N/mm <sup>2</sup> (870-1015 psi)
	Acrylique	3-4 N/mm <sup>2</sup> (435-580 psi)
	PVC sur PVC	6-7 N/mm <sup>2</sup> (870-1015 psi)
	PA 6,6 sur PC	4-6 N/mm <sup>2</sup> (580-870 psi)
	ABS sur PC	4-6 N/mm <sup>2</sup> (580-870 psi)
	Acier doux sur PC	7-8 N/mm <sup>2</sup> (1015-1160 psi)
	Aluminium sur PC	6-7 N/mm <sup>2</sup> (870-1015 psi)
Cisaillement de bloc* (ASTM D4501)	Inox sur PC	8-10 N/mm <sup>2</sup> (1160-1450 psi)
	Aluminium sur verre	: 10 N/mm <sup>2</sup> (1450 psi)
Résistance à la traction (ASTM D-2095-69)	Acier sur verre	: 10 N/mm <sup>2</sup> (1450 psi)
Résistance à la traction (ASTM D638)		13 N/mm <sup>2</sup>
Allongement à la rupture (ISO 527)		440%
Dureté (ISO 868)		40 Shore D
Module d'élasticité (ISO 527)		50 N/mm <sup>2</sup>
Absorption d'eau (ISO 62)		24h à 23°C : 4,9%

\* Les valeurs de résistance varient selon le niveau de préparation de surface et l'épaisseur du joint.

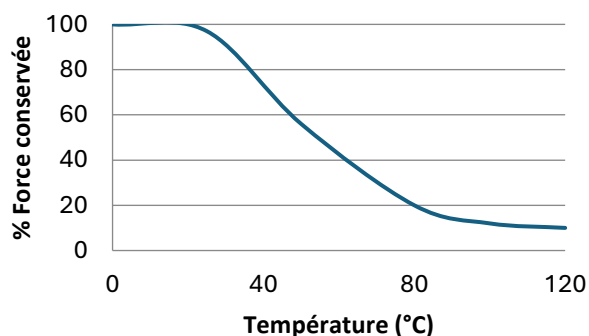
### Information Additionnelle

Ce produit n'est pas recommandé en contact permanent avec des agents fortement oxydants. Consultez la fiche de données de sécurité (FDS) pour les instructions de manipulation en toute sécurité. Il est rappelé aux utilisateurs que tous les matériaux, même inoffensifs, doivent être manipulés conformément aux bonnes pratiques d'hygiène industrielle.

**Cette fiche technique (TDS) fournit des informations indicatives et ne constitue pas une spécification.**

Les informations fournies et les recommandations faites dans le présent document sont basées sur nos recherches et sont considérées comme exactes, mais aucune garantie de leur exactitude n'est donnée. Dans tous les cas, nous exhortons et recommandons que les acheteurs, avant d'utiliser un quelconque produit en production à grande échelle, effectuent leurs propres tests afin de déterminer à leur entière satisfaction si le produit est de qualité acceptable et adapté à leur usage particulier dans leurs conditions opératoires propres. LES PRODUITS DÉCRITS DANS LE PRÉSENT DOCUMENT SONT VENDUS SANS AUCUNE GARANTIE QUANT À LEUR QUALITÉ MARCHANDE, À LEUR APTITUDE À UN USAGE PARTICULIER OU À TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE. Aucun de nos représentants n'a le pouvoir de renoncer ou de modifier les dispositions ci-dessus, mais, sous réserve de ces dispositions, nos ingénieurs sont disponibles pour aider les acheteurs à adapter nos produits à leurs besoins et aux circonstances propres à leur activité. Rien dans le présent document ne saurait être interprété comme impliquant l'absence de brevets pertinents ou constituant une autorisation, une incitation ou une recommandation à pratiquer une invention couverte par un brevet, sans autorisation du titulaire dudit brevet. Nous attendons également des acheteurs qu'ils utilisent nos produits conformément aux principes directeurs du programme Responsible Care® de l'Association des fabricants de produits chimiques.

#### Résistance à la chaleur



Essais de résistance au cisaillement à chaud réalisés sur de l'acier doux. Durcissement pendant 24 heures à température ambiante et conditionnement à la température de traction pendant 30 minutes avant l'essai.

L'UV6357 peut résister à des températures plus élevées pendant de courtes périodes (comme pour les processus de cuisson de peinture et de soudage à la vague) à condition que le joint ne soit pas soumis à des contraintes excessives.

#### Préparation de surface

Les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de graisse avant application. Une attention particulière doit être portée à l'élimination des résidus de silicone (ex. : agents de nettoyage antérieurs sur le verre). Certains métaux (aluminium, cuivre et alliages) bénéficient d'un léger ponçage à la toile émeri (ou équivalent) pour retirer la couche d'oxyde. L'isopropanol est recommandé pour dégraisser la plupart des surfaces. Pour les thermoplastiques, effectuer des tests de compatibilité – les agents de démoulage peuvent compromettre l'adhésion.

#### Stockage

Température de stockage	5 to 25°C (41 to 77°F)
Protéger l'adhésif liquide de l'éclairage ambiant.	

#### Mode d'emploi

- 1) L'adhésif peut être appliqué directement depuis le flacon ou distribué à l'aide d'un équipement de dosage automatisé pour plus de précision. Minimiser l'exposition du produit à la lumière ambiante.
- 2) Il est important d'éviter l'emprisonnement d'air dans le joint, car cela peut nuire à l'aspect final.
- 3) Les pièces doivent être fermement maintenues et ne pas être déplacées pendant le durcissement. Exposer le joint à la lumière ultra-violette pendant la durée appropriée afin de garantir un durcissement complet. Le temps de durcissement dépend de la puissance de la lampe UV, de son spectre d'émission, de la distance entre la lampe et les composants, ainsi que des caractéristiques de transmission des substrats.
- 4) Pour toute assistance dans le choix d'une lampe UV ou d'un équipement de dosage adapté, contactez l'assistance technique Permabond®.

#### Lien Vidéo

Mode d'emploi de l'adhésif UV

Visionner la vidéo

<https://youtu.be/UgoKh5WXwmw>



[www.permabond.com](http://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](mailto:info.europe@permabond.com)

[info.americas@permabond.com](mailto:info.americas@permabond.com)

[info.asia@permabond.com](mailto:info.asia@permabond.com)

Les informations fournies et les recommandations faites dans le présent document sont basées sur nos recherches et sont considérées comme exactes, mais aucune garantie de leur exactitude n'est donnée. Dans tous les cas, nous exhortons et recommandons que les acheteurs, avant d'utiliser un quelconque produit en production à grande échelle, effectuent leurs propres tests afin de déterminer à leur entière satisfaction si le produit est de qualité acceptable et adapté à leur usage particulier dans leurs conditions opératoires propres. LES PRODUITS DÉCRITS DANS LE PRÉSENT DOCUMENT SONT VENDUS SANS AUCUNE GARANTIE QUANT À LEUR QUALITÉ MARCHANDE, À LEUR APTITUDE À UN USAGE PARTICULIER OU À TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE. Aucun de nos représentants n'a le pouvoir de renoncer ou de modifier les dispositions ci-dessus, mais, sous réserve de ces dispositions, nos ingénieurs sont disponibles pour aider les acheteurs à adapter nos produits à leurs besoins et aux circonstances propres à leur activité. Rien dans le présent document ne saurait être interprété comme impliquant l'absence de brevets pertinents ou constituant une autorisation, une incitation ou une recommandation à pratiquer une invention couverte par un brevet, sans autorisation du titulaire dudit brevet. Nous attendons également des acheteurs qu'ils utilisent nos produits conformément aux principes directeurs du programme Responsible Care® de l'Association des fabricants de produits chimiques.