

Permabond® Adhesivos Epoxy Monocomponente

Los adhesivos epoxy monocomponentes de Permabond son apropiados para unir una amplia variedad de materiales. Disponibles en distintas viscosidades y con o sin partículas metálicas. Los epoxis monocomponentes de Permabond se han desarrollado para ofrecer un alto rendimiento en aplicaciones de adhesivado exigentes.

Sustratos

Los adhesivos epoxi monocomponentes de Permabond unen la mayoría de materiales técnicos. Forman una unión estructural excelente para una amplia variedad de materiales incluyendo metales, composites, madera e incluso algunos plásticos.

Durabilidad

Estos adhesivos ofrecen un excelente comportamiento con altas temperaturas y rigurosas condiciones ambientales. Muy buena resistencia a productos químicos corrosivos.

Aplicaciones

Los adhesivos epoxi monocomponente son ideales para aplicaciones que precisan resistencia mecánica como el pegado de herramientas y maquinaria de carburo de tungsteno (metal duro). Excelentes para reemplazar soldaduras y pueden reducir considerablemente los costes de producción. Por ello son ampliamente utilizados en el mercado de intercambiadores de calor para pegado de tubos y placas.

Selección de material

Al sustituir las soldaduras convencionales, el diseño permite una mayor libertad de elección de los materiales de producción, pudiendo unir sustratos diferentes. Permite reducir costes y peso y mejorar la calidad.

Proceso

Estos adhesivos están disponibles en cartuchos o bidones para el uso con equipos de dispensado automáticos. La velocidad de curado de estos epoxis monocomponente con temperatura elevada es alta, por lo que es necesario horno para curar el producto (u otros métodos como bobinas de inducción, infrarrojos o pistolas de aire caliente).

Diseño de uniones

La alta fuerza de resistencia a la rotura o al desgarro de las uniones, junto con el aumento de la distribución de la tensión de los adhesivos, amplía enormemente las posibilidades de diseño de uniones.

Beneficios

- La gran resistencia al pelado aumenta la versatilidad del diseño.
- Monocomponente. No requiere realizar mezclas.
- La durabilidad aumenta la posibilidad de selección de materiales.
- El curado rápido incrementa los ratios de productividad.
- Al ser libre de solventes mejora la seguridad en el lugar de trabajo.
- Al ser prácticamente inodoro mejora el ambiente de trabajo.
- Amplio tiempo de apertura.



Tabla de epoxis monocomponente de Permabond

Esta tabla representa una selección completa de epoxis monocomponente de Permabond. Para mayor información consultar las hojas técnicas y las hojas de seguridad, visite www.permabond.com. Para consultar sus requerimientos específicos de aplicación, llame a Permabond y nuestros asesores técnicos pueden ayudarle a escoger el producto que más le convenga.

Producto	Descripción	Color	Viscosidad mPa.s=cP	Holgura máxima (mm) in	Tiempo curado	Resistencia de cizalla (acero) (MPa) psi	Temperatura de servicio (°C) °F	Disponibilidad
ES550	Alta viscosidad, curado rápido	Gris	1,000,000 a 2,000,000	(5.0) 0.2	130°C (266°F): 75 mins 150°C (300°F): 60 mins 170°C (338°F): 40 mins	(27-41) 4000-6000	(-40 a +180) -40 a +356	Todo el mundo
ES558	Fluye como pasta de soldar cuando está caliente.	Gris	100,000 a 300,000	(0.5) 0.02	130°C (266°F): 75 mins 150°C (300°F): 60 mins 170°C (338°F): 40 mins	(27-41) 4000-6000	(-40 a +180) -40 a +356	Todo el mundo
ES562	Baja viscosidad	Blanco	15,000 a 30,000	(0.25) 0.01	130°C (266°F): 60 mins 150°C (300°F): 45 mins 160°C (320°F): 20 mins	(20-35) 3000-5000	(-40 a +180) -40 a +356	Todo el mundo
ES569	No compresivo, pasta negra	Negro	250,000 a 500,000	(5.0) 0.02	130°C (266°F): 75 mins 150°C (300°F): 60 mins 170°C (338°F): 40 mins	(27-41) 4000-6000	(-40 a +180) -40 a +356	Todo el mundo
ES578	Excelente conductividad térmica	Negro	600,000 a 800,000	(5.0) 0.02	130°C (266°F): 75 mins 150°C (300°F): 60 mins 170°C (338°F): 25 mins	(27-41) 4000-6000	(-40 a +180) -40 a +356	Todo el mundo

La velocidad de curado varía dependiendo de la temperatura de curado (mirar en hoja de seguridad los tiempos de curado recomendados). Dependerán del tiempo que necesita el adhesivo para alcanzar dicha temperatura – por ejemplo, largos montajes u hornos llenos requerirán más tiempo de curado. Como alternativa, métodos más rápidos de curado incluyen inducción, platos calientes, lámparas de infrarrojos y pistolas de aire caliente. Para mayor información por favor contacte Permabond para obtener hojas individuales de datos técnicos o de seguridad.

www.permabond.com

La información dada y las recomendaciones hechas en ésta están basadas en nuestra experiencia y según creemos es precisa. En lo que a eso se refiere no se puede dar o aceptar garantía o responsabilidad por su exactitud, no obstante, y ninguna declaración deberá ser tratada como una representación o garantía. En cada caso nosotros insistimos y recomendamos que los compradores, antes de usar cualquier producto, hagan sus propias pruebas para determinar, para satisfacción propia, si bajo las condiciones de su propio uso, es apropiado para sus propósitos concretos. Refierase siempre a la Ficha de Propiedades Técnicas más exacta del momento para su información técnica.

Permabond Mundial

Los adhesivos y selladores Permabond se venden en todo el mundo a través de distribuidores autorizados. Comuníquese con nosotros para encontrar un distribuidor en su área.



- Americas +1 732 868 1372
• US 800-640-7599
 - Asia + 86 21 5773 4913
 - Europe +44 (0) 1962 711661
• UK 0800 975 9800
 - Deutschland 0800 111 388
 - France 0805 111 388
- info.americas@permabond.com
info.europe@permabond.com
info.asia@permabond.com