

Cianoacrilatos

Os adesivos de cianoacrilato Permabond oferecem uma ampla variedade de benefícios de desempenho para o ambiente de produção. Esses benefícios incluem a união de materiais diferentes e difíceis de colar, cura rápida com adesão muito forte e uma ampla gama de viscosidades. Os cianoacrilatos de uma componente Permabond são uma solução versátil mesmo para as aplicações de fabricação e montagem mais exigentes

Como funcionam os adesivos de cianoacrilato Permabond?

Os adesivos de cianoacrilato Permabond são adesivos de uma componente que curam ao reagir com vestígios mínimos de humidade na superfície do material a ser colado. Os cianoacrilatos Permabond curam em segundos à temperatura ambiente e foram formulados para colar superfícies flexíveis ou rígidas feitas de uma ampla gama de plásticos, borrachas ou metais.

Os cianoacrilatos Permabond estão disponíveis em uma variedade de viscosidades e capacidades de adesão a materiais. Esses adesivos são formulados para colar uma variedade de superfícies porosas e não porosas, bem como materiais rígidos ou flexíveis

Primers e aceleradores Permabond

- ▶ O Permabond POP melhora a adesão a poliolefinas.
- ▶ Os ativadores de superfície Permabond pré-tratam superfícies ácidas para facilitar e acelerar a cura. Eles também podem ser usados após a aplicação para curar rapidamente qualquer cianoacrilato exposto, a fim de eliminar o efeito de "blooming".



As formulações de cianoacrilato de baixa e média viscosidade da Permabond oferecem:

- ▶ Adesão superior a materiais plásticos, de madeira e de borracha.
- ▶ Excelente resistência de colagem ao unir metal a plástico ou borracha a metal.
- ▶ Resistência inerente à corrosão; protege a montagem da peça contra a degradação.

Os adesivos de cianoacrilato de alta viscosidade da Permabond oferecem:

- ▶ Formulações para uso em aplicações verticais ou em superfícies porosas.
- ▶ Capacidade de preenchimento de folgas de até 0,5 mm (0,02 pol.)
- ▶ Tempo de cura rápido, de 30 segundos; acelera as taxas de produção
- ▶ Adesão de alta resistência, até 25 MPa; a resistência ao cisalhamento excede a de muitos materiais de substrato.

Benefícios

- ▶ A composição química do adesivo de uma componente agiliza a aplicação.
- ▶ Une materiais diferentes, como borracha e metal, sem comprometer a resistência da colagem.
- ▶ Cura em segundos à temperatura ambiente; elimina a necessidade de gabaritos ou fornos caros; acelera as taxas de montagem.
- ▶ Preenche espaços de até 0,5 mm (0,02 pol.)
- ▶ Sem solventes; não inflamável
- ▶ Resistência de colagem superior; frequentemente excede a do material do substrato.
- ▶ Resistência a altas temperaturas de até 250 °C (480 °F)
- ▶ Não solta fiapos, tem baixo odor e melhora o conforto dos trabalhadores.
- ▶ As classes resistentes a impactos aumentam a durabilidade
- ▶ Estão disponíveis tipos resistentes à água e curáveis por UV.

Grade	Description	Viscosity mPa.s = cP	Maximum Gap Fill (mm) in	Shear Strength Steel (N/mm ²) psi	Set Time Steel in secs	Service Temperature (°C) °F	Availability
101	Baixa viscosidade, grau penetrante	2-3	(0.05) 0.002	(19-23) 2800-3300	3-5	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
102	Uso geral	70-90	(0.15) 0.006	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
105	Borrachás difíceis (por exemplo, EPDM)	30-50	(0.10) 0.004	(18-22) 2600-3200	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
108	Preenchimento de fendas intermediárias, olagem de plásticos	400-600	(0.20) 0.008	(20-22) 2900-3200	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Américas e Ásia
130UV	Cura por UV, baixa viscosidade, fluorescente	200	-	(12-17) 1740-2465	30	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
135UV	Cura por UV, sem viscosidade, evita o efeito de blooming	800	-	(12-17) 1740-2465	30	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
170	Ligação metálica, preenchimento máximo de fendas	1000-2000	(0.38) 0.015	(23-25) 3300-3600	15-20	(-55 to +90) -65 to +195	Américas e Ásia
240	Alta viscosidade, cura lenta	1200-2500	(0.43) 0.017	(21-25) 3000-3600	15-20	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
268	Cura rápida, preenchimento de fendas intermediárias	1200-2400	(0.43) 0.017	(20-22) 2900-3200	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Américas e Ásia
712	Resistente à água, baixa viscosidade	100	(0.15) 0.006	(19-24) 2755-3480	25	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
731	Têmp	100-200	(0.15) 0.006	(24-30) 3500-4400	30-50	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
735	Têmp	100-200	(0.15) 0.006	(24-30) 3500-4400	30-50	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
737	Temperado, preto, preenchimento máximo de fendas	2000-4000	(0.50) 0.020	(19-23) 2800-3300	25-30	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
790	Cura ultrarrápida, tipo capilar	1-3	(0.05) 0.002	(18-22) 2600-3200	2-3	(-55 to +80) -65 to +180	Américas e Ásia
791	Cura ultrarrápida, baixa viscosidade	30-50	(0.10) 0.004	(18-22) 2600-3200	2-3	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
792	Cura ultrarrápida, uso geral	60-125	(0.15) 0.006	(18-22) 2600-3200	2-3	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
795	Cura ultrarrápida, uso geral	400-600	(0.18) 0.007	(18-22) 2600-3200	3-5	(-55 to +80) -65 to +180	Américas e Ásia
799	Cura ultrarrápida, preenchimento máximo de espaços	4000-6000	(0.50) 0.020	(20-22) 2900-3200	5-10	(-55 to +80) -65 to +180	Américas e Ásia
801	Resistência a altas temperaturas	10-15	(0.05) 0.002	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +130) -65 to +270	Mundial
802	Resistência a altas temperaturas	90-110	(0.15) 0.006	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +160) -65 to +320	Mundial
820	Resistência a altas temperaturas	90-110	(0.15) 0.006	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +200) -65 to +390	Mundial
825	Resistência a altas temperaturas até 200 °C Patenteado 100	100-150	(0.15) 0.006	(15-20) 2175-2900	10-20	(-55 to +200) -65 to +390	Mundial
910®	Ligação de metais	70-90	(0.15) 0.006	(23-29) 3300-4200	5-10	(-55 to +90) -65 to +195	Mundial
910FS	Ligação metálica, tipo mecha	2-4	(0.05) 0.002	(23-29) 3300-4200	3-5	(-55 to +90) -65 to +195	Américas e Ásia
919*	Resistência a altas temperaturas, absorção	2-6	(0.05) 0.002	(20-22) 2900-3200	10-15	(-55 to +250) -65 to +480	Américas e Ásia
920*	Resistência a altas temperaturas	70-90	(0.15) 0.006	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +250) -65 to +480	Mundial
922*	Resistência a altas temperaturas, preenchimento máximo de fendas	1200-2000	(0.43) 0.017	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +250) -65 to +480	Américas e Ásia
940	Baixo odor, baixo bloom	3-10	(0.05) 0.002	(16-20) 2300-2900	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
941	Baixo odor, baixo bloom	10-20	(0.08) 0.003	(16-20) 2300-2900	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
943	Baixo odor, baixo bloom	90-110	(0.15) 0.006	(16-20) 2300-2900	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
947	Baixo odor, baixo bloom	900-1500	(0.25) 0.010	(16-20) 2300-2900	20-30	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
2010	Cura muito rápida, tixotrópico	10,000-20,000	(0.50) 0.020	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial

*To achieve max. temp resistance a secondary heat cure is required for 919, 920, & 922.

Permabond® Technologies

Anaeróbicos

Fixadores de roscas, vedantes de roscas, vedantes para juntas FIP, compostos de retenção

Cianoacrilatos

Adesivos instantâneos, para colagem rápida de metais, plásticos, borracha e muito mais.

Epóxis

Estão disponíveis as categorias de dois componentes (ET), de um componente (ES) e de tecnologia modificada (MT).

Polímeros MS

Selantes flexíveis de cura por umidade, de um componente

Poliuretanos

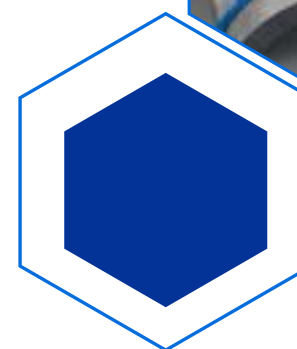
Adesivos de duas componentes com cura à temperatura ambiente

Acrílicos reforçados

Adesivos estruturais de cura rápida e alta resistência

Adesivos de cura por luz UV

Para vidro, plástico e metal, com opções de cura



PERMABOND.COM



info.americas@permabond.com

info.europe@permabond.com

info.asia@permabond.com

Americas - 800-640-7599 (732-868-1372)

Europe - 0800 975 9800 (+44 (0) 1962 711661)

Asia + 86 21 5773 4913

As informações fornecidas e as recomendações aqui apresentadas baseiam-se em nossa experiência e acreditamos que sejam precisas. No entanto, não podemos oferecer nem aceitar qualquer garantia ou responsabilidade quanto à sua precisão, e nenhuma declaração aqui contida deve ser interpretada como uma garantia ou promessa. Em todos os casos, recomendamos que os compradores, antes de utilizar qualquer produto, realizem seus próprios testes para determinar, a seu próprio critério, a adequação do produto para seus fins específicos nas condições de operação específicas. Consulte sempre a ficha técnica atualizada do produto para obter as informações técnicas mais recentes e precisas.

2026_Global_CA_ENG 052726