PERMABOND® PT321

Poliuretano

Hoja De Datos Técnicos

Características y beneficios

- Adhesión a una amplia variedad de sustratos
- Cura a temperatura ambiental
- Fácil de aplicar
- Resistente a vibraciones
- Tixotrópica

Descripción

PERMABOND® PT321 es un adhesivo de poliuretano de 2-Partes que cura a temperatura ambiental. Su uso es ideal en una amplia variedad de materiales de sustrato, incluyendo metales, plásticos y materiales compuestos.

Propiedades físicas de adhesivo sin curar

	PT321 A	**PT321 B**
Composición química	Poliuretano	Isocianato
Aparencia	Negro	Crema
Viscosidad a 25°C	4000-8000 mPa.s *(cP)* Thixotropic	3000-6000 mPa.s *(cP)* Thixotropic
Peso específico	1.25	1.45

Características Típicas de Curado

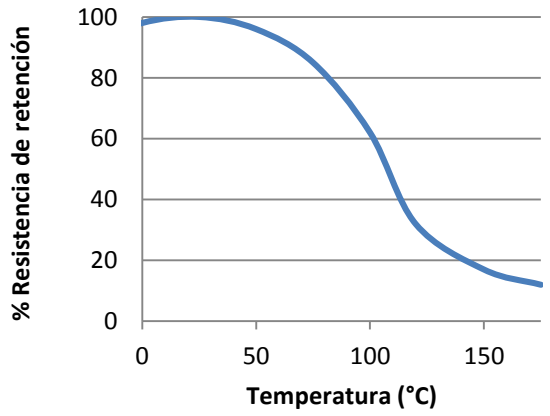
Proporción de uso	1 : 1 (volumen)
Máximo relleno de holguras	5 mm *(0.2 in)*
Vida de mezcla	60-90 sec
Tiempo de manejo (logra se 0.3 N/mm2 de resistencia al corte)	45-60 minutos
Curado completo	@23°C: 4-5 dias @90°C: 30 minutos

Comportamiento típico del adhesivo curado

Resistencia al corte (ISO4587)*	Zinc: 6-8 MPa *(900 -1200 psi)* Acero: 18-25 MPa *(2600 -3600 psi)* Fibra de carbono 6-8 MPa *(900 -1200 psi)*
Resistencia a la tracción	20-25 MPa *(2900-3600 psi)*
Elongacion	<10%
Dureza (ISO868)	70-80 Shore D
Coeficiente de conductividad térmica	85 x 10^{-6} 1/K

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

Resistencia térmica



Resistencia térmica. pruebas de resistencia realizadas en acero Ejemplares completamente curados y condicionados a temperatura durante 30 minutos antes de la prueba a temperatura.

PT321 puede soportar temperaturas más altas por períodos breves (por ejemplo en cuanto a la hornada de la pintura y los procesos de soldadura de la onda) proporcionar que la junta no es excesivamente estresada. La temperatura mínima a que del adhesivo curado puede estar expuesto es- -40 ° C (-40 ° F) dependiendo de los materiales que están a ser unidos.

La información y las recomendaciones que se brindan en esta guía se basan en nuestra investigación y se considera que son correctas, pero Permabond no garantiza su exactitud. En cada caso, instamos y recomendamos a los compradores, antes de usar un producto en una producción a gran escala, que realicen sus propias pruebas para determinar si el producto satisface sus requisitos de calidad y es adecuado para ese fin en particular, según sus propias condiciones operativas. Los productos que se describen en esta guía se venden sin ninguna garantía, ni expresa ni tácita. Ninguno de nuestros representantes tiene autoridad para renunciar o modificar estas disposiciones. Sin embargo, de conformidad con dichas disposiciones, nuestros ingenieros están disponibles para ayudar a los compradores a adaptar nuestros productos a las necesidades y circunstancias que prevalecen en su actividad comercial. Ninguna de las disposiciones en esta guía debe interpretarse como inexistencia de una patente relevante ni constituye un incentivo o permiso, o una recomendación para realizar una invención protegida por una patente, sin autorización del propietario de la patente.

Información adicional

Este producto no es recomendable para uso con oxígeno, sistemas ricos en oxígeno y otros oxidantes fuertes. Este producto puede afectar negativamente a algunos termoplásticos y los usuarios deben comprobar la compatibilidad de este producto con dichos sustratos antes de usar.

Preparación de la 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.

Instrucciones de uso

1) Las superficies deben estar limpias, secas y libres de grasa antes de unir.
2) Agitar bien el producto antes de usar.
3) Aplique una capa fina de adhesivo premezclado através de una boquilla mezcladora estática. (Alternativamente material a granel puede eliminarse mediante equipos de dosificación).
4) Ensamblar los componentes y sujetar
5) Mantener presión hasta lograr fuerza de manipulación.
6) Permitir 4-5 días para el pegamento curar completamente. Tiempo de curado acelerado pueden lograrse usando calor.

Almacenamiento y Manejo

Temperatura de almacenamiento	15 a 25°C *(60 a 77°F)*

Debido a la separación (común en los adhesivos de poliuretano) puede ser necesario sacudir o agitar el producto antes de usar.

Otros Productos Disponibles

Anaeróbicos

- Fijador de roscas
- Sellado de tuberías
- Empaques liquidos
- Compuestos de retencíon

Cianoacrilato

- Adhesivos instantáneo
- Para la adhesión rápida de metales, plásticos, goma y muchos otros materiales

Resinas Epoxi

- Adhesivos de dos componentes y corado a temperatura ambiental
- Adhesivos de un componente y corado a calor
- Grados modificado flexibles estan disponibles

Polímeros MS

- Selladores de un component, curado-humedad, flexibles

Poliuretanos

- Adhesivos de dos componentes y corado a temperatura ambiental

Acrílicos Estructurales

- Curado rápido, adhesivos estructurales de curado rápido, y de alta resistencia

Adhesivos Curados Por Luz Ultravioleta (UV)

- Vidrio/ plástico
- Claridad óptica
- No amarilleante

Contact Permabond:

• 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

La información y las recomendaciones que se brindan en esta guía se basan en nuestra investigación y se considera que son correctas, pero Permabond no garantiza su exactitud. En cada caso, instamos y recomendamos a los compradores, antes de usar un producto en una producción a gran escala, que realicen sus propias pruebas para determinar si el producto satisface sus requisitos de calidad y es adecuado para ese fin en particular, según sus propias condiciones operativas. Los productos que se describen en esta guía se venden sin ninguna garantía, ni expresa ni tácita. Ninguno de nuestros representantes tiene autoridad para renunciar o modificar estas disposiciones. Sin embargo, de conformidad con dichas disposiciones, nuestros ingenieros están disponibles para ayudar a los compradores a adaptar nuestros productos a las necesidades y circunstancias que prevalecen en su actividad comercial. Ninguna de las disposiciones en esta guía debe interpretarse como inexistencia de una patente relevante ni constituye un incentivo o permiso, o una recomendación para realizar una invención protegida por una patente, sin autorización del propietario de la patente.