PERMABOND® UV605

Adhesivos Curados Por Luz Ultravioleta (UV)

Hoja De Datos Técnicos

Características y beneficios

- Baja viscosidad
- Alta resistencia al corte
- Curado rápido con lámparas de bajo consume
- 100% sólido, sin solventes
- Excelente adhesión al metal y vidrio

Descripción

PERMABOND® UV605 es un adhesivo con muy baja viscosidad, alta resistencia que cura con la exposición a la luz UV. Su excelente claridad óptica y resistencia al amarillamiento lo hacen ideal para adherir vidrio y cristal con un acabado de alta calidad. La baja viscosidad resulta en excelente acción capilar por lo que es adecuado para la aplicación después de que los componentes se han montado.

Propiedades físicas de adhesivo sin curar

Composición química	Éster de metacrilato
Apariencia	Incoloro
Viscosidad @ 25°C	20 rpm: 50-100 mPa.s *(cP)*
Peso específico	1.0

Características Típicas de Curado

Tiempo Típico de Manejo*	Lámpara de baja potencia 4 mW/cm²: 15 seg Lámpara LED 100 mW/ cm ² : 4 seg Guía de Luz UV 30 mW/ cm ²: 3 seg
Longitud de onda	365 - 400 nm**

**** 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. El tiempo de curado citado aquí se determinó usando una lámpara de mano de baja potencia. La mayoría de las lámparas UV industriales darían tasa de curado más rápido.***

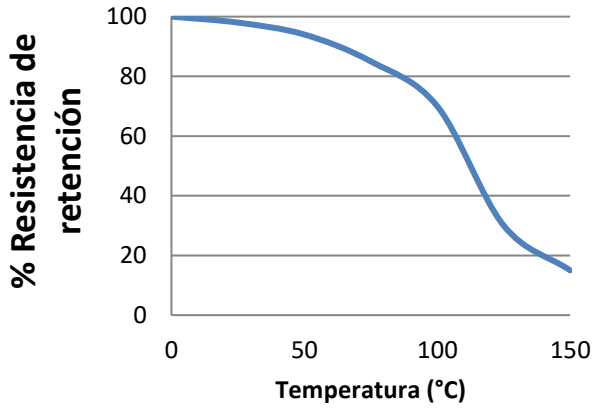
*****Las lámparas UV LED tienen un rango estrecho de salida espectral. Es importante comprobar la idoneidad con Permabond para que coincida con la longitud de onda máxima de la lámpara LED con la del fotoiniciador del adhesivo para garantizar una curación óptima del adhesivo.***

Comportamiento típico del adhesivo curado

Resistencia al corte (ASTM D2095-69 modificado para los grados UV). Vidrio al Acero *	10-14 N/mm² *(1450 psi – 2000 psi)*
Resistencia a la tracción (ISO37)	14 N/mm² *(2000 psi)*
Índice de Refracción (curado)	>1.490
Elongación (ISO37)	90%
Dureza (ISO868)	65-75 Shore D
Fuerza dieléctrica	12 KV/mm
Constante dieléctrica 1MHz@25°C	4
Absorción de agua (ISO62) 2 horas en agua hirviendo	2%

** 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 e vidrio. Ejemplares completamente curados y condicionados a temperatura durante 30 minutos antes de la prueba a temperatura.

UV605 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-55° C (-65° 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. 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.

Esta hoja de datos técnicos ofrece información de referencia y no constituye una especificación.

Preparación de la superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y sin grasa antes de aplicar el adhesivo. Especial cuidado se debe tomar para eliminar los productos de limpieza a base de silicona que pueden haber sido utilizados anteriormente para limpiar el vidrio.
Algunos metales como el aluminio, el cobre y sus aleaciones, se beneficiarán de una ligera abrasión con lija (o similar) para eliminar la capa de óxido.
Isopropanol se puede utilizar para desengrasar la mayoría de las superficies. Recomendamos se realizan pruebas para garantizar la compatibilidad de superficies termoplásticas, agentes de liberación de molde pueden afectar a la fuerza de unión.

Instrucciones de uso

1) Adhesivo puede ser aplicada 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 unión 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 vídeo

Instrucciones de uso

https://youtu.be/hPUoSOcmEW4

Otros Productos Disponibles

Anaeróbicos

- Fijador de roscas
- Sellado de tuberías
- Empaques líquidos
- Compuestos de retención

Cianoacrilato

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

Resinas Epoxi

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

Polímeros MS

- Selladores de un componente, curado-humedad, flexibles

Poliuretanos

- Adhesivos de dos componentes y curado a temperatura ambiental

Acrílicos Estructurales

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

Adhesivos Curados Por Luz Ultravioleta

- Vidrio/ plástico
- Claridad óptica
- No amarillento

Almacenamiento y Manejo

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

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.