PERMABOND® PT326

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® PT326 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 composites. Tiene una excelente resistencia ambiental y química. ***SOLO PARA USO INDUSTRIAL.***

Propiedades físicas de adhesivo sin curar

	PT326 A	**PT326 B**
Composición química	Poliuretano	Isocianato
Apariencia	Negro	Crema
Viscosidad a 25°C	4000-8000 mPa.s *(cP)* Tixotrópico	3000-6000 mPa.s *(cP)* Tixotrópico
Peso específico	1.25	1.45

Características Típicas de Curado

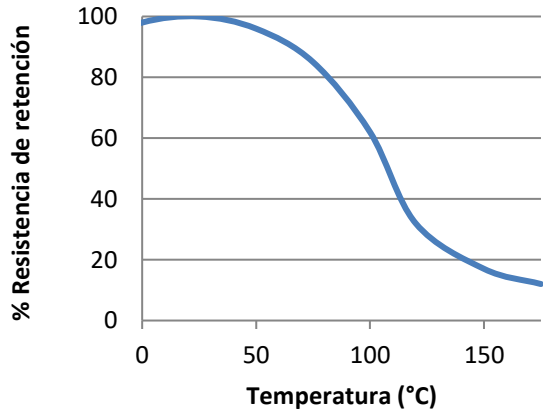
Proporción de uso	1 : 1 (volumen)
Máximo relleno de holguras	5 mm *(0.2 in)*
Vida de mezcla	4-7 minutos
Tiempo de manejo (logra se 0.3 N/mm2 de resistencia al corte)	60 - 90 minutos
Curado completo	@23°C: 4-5 días @90°C: 30 minutos

Comportamiento típico del adhesivo curado

Resistencia al corte (ISO4587) *	Acero: 12-20 MPa *(1700 -2900 psi)* FRP (vidrio epoxi) 5-7 N/mm^2 *(700 -1000 psi)* FRP (vidrio poliéster)12-14 N/mm^2 *(1700 -2000 psi)* Fibra de carbono 9-11 N/mm^2 *(1300 -1600 psi)*
Resistencia a la tracción	16-25 MPa *(2300-3600 psi)*
Elongación	<15%
Dureza (ISO868)	65-75 Shore D
Coeficiente de conductividad térmica	85 x 10^{-6} 1/K
Resistencia al pelado (aluminio)	150 – 170 N/25mm

* *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.

PT326 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.

Esta Hoja de datos técnicos (TDS) ofrece información de orientación y no constituye una especificación.

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 a través 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.

Enlaces de Video

Preparación de la superficie:
https://youtu.be/8CMOMP7hXjU

Instrucciones de uso:
https://youtu.be/xUh2cf0b7O8

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 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 (UV)

- Vidrio/ plástico
- Claridad óptica
- No amarillenta

www.permabond.com
• Americas: 800-714-0170
+1 732-868-1372
• Asia: + 86 21 5773 4913
• UK: 0800 975 9800
+44 (0)1962 711661

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.