PERMABOND® UV683

Adhesivos Curados Por Luz Ultravioleta (UV)

Hoja De Datos Técnicos

Características y beneficios

- Se cura bajo demanda
- Viscosidad ideal para "doming"
- Tacto seco
- Curado rápido con lámparas de bajo consumo
- 100% sólido, sin solventes

Descripción

PERMABOND® UV683 ha sido desarrollado para utilizarse como un recubrimiento. Es ideal para aplicaciones de recubrimiento o de formación de domos. La formulación de este producto, que es ópticamente transparente, incolora y no pegajosa, lo hace particularmente útil para, entre otras muchas aplicaciones, recubrir los microchips de las tarjetas inteligentes. Su viscosidad lo hace una excelente opción para el encapsulado de componentes electrónicos y su resistencia a las altas temperaturas le permite ser usado en procesos de soldadura por ola.

Propiedades físicas de adhesivo sin curar

Composición química	Acrilato
Apariencia	Incoloro
Viscosidad @ 25°C	1,000-1,600 mPa.s *(cP)*
Peso específico	1.1

Características Típicas de Curado

Tiempo típico de manejo*	Lámpara de baja potencia 4 mW/cm ² :7 seg Lámpara LED 100 mW/ cm ² : 2 seg Lámpara UV con guía 30 mW/ cm ²: 1 seg
Tiempo de tacto seco	Lámpara de baja potencia 4 mW/cm ² :15 seg Lámpara LED 100 mW/ cm ² : 5 seg Lámpara UV con guía 30 mW/ cm ²: 1 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.***

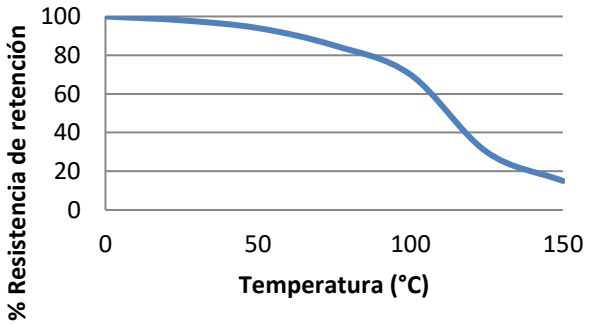
*****Las lámparas LED UV tienen un rango estrecho de salida espectral. Es importante verificar la idoneidad con Permabond para igualar la longitud de onda máxima de la lámpara LED con la del fotoiniciador del adhesivo para asegurarse un curado adhesivo óptimo.***

Comportamiento típico del adhesivo curado

Resistencia a la tracción (ISO37)*	12-14 N/mm² *(1700-2000 psi)*
Transmisión de luz	>98%
Índice de Refracción	>1.490
Elongación (ISO37)	>50%
Dureza (ISO868)	50-65 Shore D
Absorción de agua (ISO62) 2 horas en agua hirviendo	<2%
Temperatura de transición vítrea Tg DSC 20°C/min rate	+55°C

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

UV683 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 Video

Instrucciones de uso
https://youtu.be/hPUoSOcmEW4

Almacenamiento y Manejo

Temperatura de almacenamiento	2 a 7°C *(35 a 45°F)*
Proteja el adhesivo líquido de la iluminación artificial y ambiental	

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
- ***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.