

Cianoacrilatos

Los cianoacrilatos de Permabond son adhesivos muy útiles debido a su rapidez de curado, resistencia, variedad y facilidad de utilización. Permiten la unión instantánea de diferentes materiales. Los cianoacrilatos Permabond son una solución versátil para la fabricación y el ensamblaje de las aplicaciones más exigentes.

¿Cómo funcionan los adhesivos instantáneos de Permabond?

Los cianoacrilatos Permabond curan en segundos a temperatura ambiente y han sido formulados para unir superficies hechas de una amplia variedad de plásticos, gomas o metales, flexibles o rígidas.

Los cianoacrilatos Permabond tienen una gran variedad de viscosidades y poseen gran capacidad de adhesión a distintos materiales. Estos adhesivos están formulados para unir una gran variedad de superficies porosas y no porosas y materiales rígidos o flexibles.

Aceleradores, imprimadores, activadores:

- ▶ Permabond POP diseñado para aumentar la adherencia cuando se pegan superficies como polipropileno, polietileno, silicona y PTFE con adhesivos de cianoacrilato.
- ▶ Permabond CSA-NF, CSA y QFS16 aceleradores para utilizar con cianoacrilatos Permabond para acelerar el curado especialmente en superficies porosas o ácidas. Estos productos también curan el adhesivo que está fuera de la junta y manchan poco.

Las fórmulas de baja y media viscosidad de cianoacrilatos Permabond ofrecen:

- ▶ Unión superior a materiales de plástico, de madera y de goma.
- ▶ Resistencia inherente a la corrosión, protegiendo la degradación de la parte ensamblada.

Los adhesivos de alta viscosidad ofrecen:

- ▶ Fórmulas para usar en aplicaciones verticales o en superficies porosas.
- ▶ Capacidad de relleno de brecha de hasta 0,5mm.
- ▶ Rapidez, 30 segundos de tiempo de curado, acelerando la velocidad de producción.
- ▶ Alta fuerza de adhesión, hasta 25MPa; a menudo consiguen una unión mayor que los materiales unidos.

Beneficios

- ▶ La química del adhesivo de una parte acelera la preparación y aplicación.
- ▶ Une materiales diferentes desde goma a metal, sin comprometer la fuerza de la unión.
- ▶ Cura en segundos a temperatura ambiente, eliminando la necesidad de horno, acelerando la velocidad de ensamblaje.
- ▶ Libre de solventes, no inflamable.
- ▶ Grados resistentes al agua y curables por UV disponibles.



Grade	Descripción	Viscosidad mPa.s = cP	Holgura máxima (mm) in	Resistencia a cizalla (acero) (N/mm ²) psi	Tiempo de fijación (acero) segundas	Temperatura de servicio (°C) °F	Disponibilidad
101	Baja viscosidad, penetrante.	2-3	(0,05) 0,002	(19-23) 2800-3300	3-5	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
102	Uso general	70-90	(0,15) 0,006	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
105	Gomas difíciles (por ejemplo EPDM)	30-50	(0,10) 0,004	(18-22) 2600-3200	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
108	Adherencia al plástico	400-600	(0,20) 0,008	(20-22) 2900-3200	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Américas y Asia
130UV	Curado UV, baja viscosidad, fluorescente	200	(0,15) 0,006	(12-17) 1740-2465	30	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
135UV	Curado UV, sin pegajosidad, sin empañamiento	800	-	(12-17) 1740-2465	30	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
170	Unión para metal	1000-2000	(0,38) 0,015	(23-25) 3300-3600	15-20	(-55 to +90) -65 to +195	Américas y Asia
240	Uso general	1200-2500	(0,43) 0,017	(21-25) 3000-3600	15-20	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
268	Curado rápido	1200-2400	(0,43) 0,017	(20-22) 2900-3200	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Américas y Asia
712	Resistente al agua, baja viscosidad	100	(0,15) 0,006	(19-24) 2755-3480	25	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
731	Endurecido-restente a impacto y peledura	100-200	(0,15) 0,006	(24-30) 3500-4400	30-50	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
735	Endurecido-restente a impacto y peledura	100-200	(0,15) 0,006	(24-30) 3500-4400	30-50	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
737	Endurecido-restente a impacto y peledura	2000-4000	(0,50) 0,020	(19-23) 2800-3300	25-30	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
790	Curado extremadamente rápido	1-3	(0,05) 0,002	(18-22) 2600-3200	2-3	(-55 to +80) -65 to +180	Américas y Asia
791	Curado extremadamente rápido	30-50	(0,10) 0,004	(18-22) 2600-3200	2-3	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
792	Curado extremadamente rápido	60-125	(0,15) 0,006	(18-22) 2600-3200	2-3	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial
795	Curado extremadamente rápido	400-600	(0,18) 0,007	(18-22) 2600-3200	3-5	(-55 to +80) -65 to +180	Américas y Asia
799	Curado extremadamente rápido	4000-6000	(0,50) 0,020	(20-22) 2900-3200	5-10	(-55 to +80) -65 to +180	Américas y Asia
801	Resistencia a altas temperaturas	10-15	(0,05) 0,002	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +130) -65 to +270	Mundial
802	Resistencia a altas temperaturas	90-110	(0,15) 0,006	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +160) -65 to +320	Mundial
820	Resistencia a altas temperaturas	90-110	(0,15) 0,006	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +200) -65 to +390	Mundial
825	Resistencia a altas temp. 200°C Patentada	100-150	(0,15) 0,006	(15-20) 2175-2900	10-20	(-55 to +200) -65 to +390	Mundial
910®	Unión para metal	70-90	(0,15) 0,006	(23-29) 3300-4200	5-10	(-55 to +90) -65 to +195	Mundial
910FS	Unión para metal, penetrante	2-4	(0,05) 0,002	(23-29) 3300-4200	3-5	(-55 to +90) -65 to +195	Américas y Asia
919*	Resistencia a altas temperaturas	2-6	(0,05) 0,002	(20-22) 2900-3200	10-15	(-55 to +250) -65 to +480	Américas y Asia
920*	Resistencia a altas temperaturas	70-90	(0,15) 0,006	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +250) -65 to +480	Mundial
922*	Resistencia a altas temperaturas	1200-2000	(0,43) 0,017	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +250) -65 to +480	Américas y Asia
940	Poco olor, poco florescencia	3-10	(0,05) 0,002	(16-20) 2300-2900	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
941	Poco olor, poco florescencia	10-20	(0,08) 0,003	(16-20) 2300-2900	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
943	Poco olor, poco florescencia	90-110	(0,15) 0,006	(16-20) 2300-2900	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
947	Poco olor, poco florescencia	900-1500	(0,25) 0,010	(16-20) 2300-2900	20-30	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
2010	Curado muy rápido	10.000-20.000	(0,50) 0,020	(19-23) 2800-3300	10-15	(-55 to +80) -65 to +180	Mundial
2011	Gel que no gotea ni se comba	Gel	(0,50) 0,020	(20-24) 2900-3500	5-10	(-55 to +120) -65 to +250	Mundial

*Para lograr la máxima resistencia a la temperatura, se requiere un curado térmico secundario para 919, 920 y 922.

Tecnologías De Permabond®

Anaeróbico

Fijador de Roscas, Sellador de Tubería, Componentes de Retención, Empaques Líquidos, Selladores de Soldadura

Cianoacrilatos

Adhesivos Instantáneos para la unión rápida de metales, plásticos, caucho y más

Epoxis

Dos componentes (ET), un componente (ES), y Tecnología Modificada (MT) grados disponibles

MS-Polímero

Un componente, curado de la humedad, sellador flexible

Poliuretanos

Dos componente adhesivos de curado de temperatura ambiente

Acrílicos Endurecidos

Adhesivos estructurales de curado rápido y de alta resistencia

Adhesivos Curados con luz UV

Para vidrio, plástico y metal con opciones de curado doble



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

La información dada y las recomendaciones hechas en ésta están basadas en nuestra experiencia y según creemos es precisa. En lo que a eso se refiere no se puede dar o aceptar garantía o responsabilidad por su exactitud, no obstante, y ninguna declaración deberá ser tratada como una representación o garantía. En cada caso nosotros insistimos y recomendamos que los compradores, antes de usar cualquier producto, hagan sus propias pruebas para determinar, para satisfacción propia, si bajo las condiciones de su propio uso, es apropiado para sus propósitos concretos. Refierase siempre a la Ficha de Propiedades Técnicas más exacta del momento para su información técnica.