

LORD® 606 ADHESIVO CON ACELERADOR LORD 6GB

Hoja Técnica de Datos

Cuando el adhesivo LORD® 606 curado con el Acelerador LORD 6 ó 6GB, se crea un sistema adhesivo de acción rápida que unirá compuestos, incluso resina de DCPD (diciclopentadieno) y PRFV (plástico reforzado con fibra de vidrio) a base de resina DCPD modificada. Este adhesivo mixto también puede emplearse para la unión cruzada de compuestos con muchos metales y plástico.

Cuando se combina el adhesivo LORD 606 con el Acelerador LORD 6 ó 6GB, se utiliza una tecnología patentada exclusiva para crear uniones excepcionalmente sólidas con un excelente curado y con una preparación mínima de la superficie.

El Acelerador LORD 6GB permite un control preciso del espesor de la línea de unión del adhesivo debido a su contenido de perlas de vidrio. Si desea información, consulte la hoja de datos correspondiente.

Características y beneficios

Versátil: adhiere compuestos difíciles de unir, tales como PRFV a base de DCPD, y una amplia variedad de metales con una preparación mínima de la superficie.

Resistente al medio ambiente: resiste ácidos de dilución, álcalis, solventes, inmersión en agua, humedad y el deterioro de la intemperie.

No escurre: se mantiene en su posición cuando se aplica sobre superficies verticales o elevadas, lo cual permite una mayor flexibilidad en el proceso.

Aplicación

Preparación de la superficie: Las superficies deben estar libres de grasa, mugre y otros contaminantes. Algunas superficies pueden requerir pulido para obtener un desempeño óptimo.

Mezclado: Mezcle el adhesivo LORD 606 con la cantidad adecuada de Acelerador LORD 6GB. Los cartuchos portátiles dispensarán automáticamente la proporción volumétrica correcta de cada componente. La distribución uniforme del color indica visualmente una mezcla homogénea. Una vez mezclado, el adhesivo se cura rápidamente.

Aplicación: Aplique el adhesivo utilizando cartuchos de mano o el equipo automático para medir/mezclar/dispensar.

- Cartuchos de mano
 1. Cargue el cartucho en la pistola aplicadora y retire los tapones de los extremos.
 2. Nivele los émbolos expulsando una pequeña cantidad de adhesivo para asegurarse de que ambos lados estén nivelados.
 3. Fije la punta de mezclado y expulse una cantidad de adhesivo equivalente a la longitud de la mezcladora.
 4. Aplique el adhesivo al sustrato y una las piezas en el tiempo de acción del adhesivo. Presione en la posición correcta hasta que el adhesivo llegue a la resistencia necesaria para poder manipular el objeto pegado.
- Equipo para medir/mezclar/dispensar
Póngase en contacto con su representante de Parker Lord si necesita ayuda para utilizar este equipo.

Propiedades típicas*

Apariencia	Pasta en color blanco a blanco mate
Viscosidad, cP	100,000 - 300,000
Densidad kg/m ³ (lb/gal)	1042 - 1162 (8.7 - 9.7)
Punto de inflamación, °C (°F)	15 (59)

*Los datos son típicos y no deben utilizarse como especificaciones.

Curado: El curado comienza inmediatamente después de mezclar el adhesivo y el acelerador. La resistencia necesaria para manipular el objeto pegado se obtiene entre 20 y 24 minutos. El curado completo requiere de 8 a 24 horas, dependiendo de la temperatura y del espesor de la línea de unión. Las superficies a unir deben mantenerse en contacto durante todo el periodo de curado. El adhesivo se curará para dejar una superficie no pegajosa.

Limpieza: Limpie el equipo y las herramientas antes de curar el adhesivo con solventes tales como alcohol isopropílico, acetona o metiletilcetona (MEK). Una vez que se cure el adhesivo, caliéntelo a 204 °C (400 °F) o más para suavizarlo. Esto permite separar las piezas y eliminar el adhesivo más fácilmente.

Vida útil y almacenamiento

La vida de anaquel es de seis meses cuando el producto se almacena a temperaturas inferiores a 27 °C (80 °F) en el envase original y sin abrir. Se recomiendan temperaturas de almacenamiento de 4 a 10 °C (40-50 °F). Si almacena frío, permita que éste regrese a la temperatura ambiente antes de usarlo. Protéjalo de la exposición a la luz solar directa.

El adhesivo LORD 606 es inflamable. No lo almacene o use cerca del calor, chispas o llamas abiertas.

Medidas de Seguridad

Antes de usar este o cualquier otro producto de Parker Lord, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés) y la etiqueta para ver las instrucciones sobre el uso seguro y la correcta manipulación.

Solo para uso industrial y comercial. Debe ser aplicado únicamente por personal capacitado. No usar en aplicaciones domésticas. No está destinado al uso de consumidores en general.

Propiedades típicas* del adhesivo mezclado con el acelerador recomendado

Proporción de la mezcla de adhesivo y acelerador por peso	7.3:1
por volumen	10:1
Contenido de sólidos, %	100
Tiempo de acción, en minutos a 24 °C (75 °F)	4 - 6
Tiempo para obtener la resistencia necesaria para manipular el objeto pegado, en minutos a 24 °C (75 °F) Tiempo para desarrollar 100 psi	16 - 24
Apariencia del producto mezclado	Pasta gris
Apariencia del producto curado	Blanco a gris

*Los datos son típicos y no deben utilizarse como especificaciones.

Propiedades típicas de curado*

Elongación, % ASTM D882-83A, modificado	12
Temperatura de transición vítrea °C (°F) ASTM E1640-99, por DMA	107 (225)

*Los datos son típicos y no deben utilizarse como especificaciones.

Desempeño de la unión**

Sustratos	Aluminio a Aluminio	Acero galvanizado a acero galvanizado	ABS a ABS	PRFV a PRFV	PRFV a ABS
Resistencia a la ruptura a temperatura ambiente, psi (MPa)	2776 (19.1)	2063 (14.2)	595 (4.1)	1106 (7.6)	440 (3.0)
Modo de falla	75C, 25A	C	SB	FT	SB
Resistencia a la ruptura a resistencia al calor [82 °C (180 °F)], psi (MPa)	1468 (10.1)	1320 (9.1)	–	970 (6.7)	–
Modo de falla	70C, 30A	C	–	C/FT	–
Resistencia a la ruptura después de 14 días a 38 °C (100°F), 100% HR, psi (MPa)	–	–	430 (2.96)	–	–
Modo de falla	–	–	SB	C	–

Sustrato

Tratamiento de la superficie

Aluminio	Limpieza IPA
Acero galvanizado	–
Acrilonitrilo butadieno estireno (ABS)	–
Fibra de vidrio (PRFV)	Limpieza con paño sec

Parámetros de la unión

Área de unión

Espesor de película

Curado

Proporción de la mezcla

Resistencia a la ruptura de metal	1.0"x0.5"	0.010"	24 hs a TA	10:1 por volumen
Resistencia a la ruptura PRFV	1.0"x1.0"	0.030"	24 hs a TA	10:1 por volumen

Definición de modo de falla

Abreviatura

Falla de adhesión	A
Falla de cohesión	C
Desgarre de fibras	FT
Falla en la pieza adherida fuera de la unión	SB

**Los datos del desempeño de la unión se obtuvieron empleando Adhesivo LORD 606/Acelerador 6GB. Comuníquese con Parker Lord respecto al uso y/o el desempeño al usar otras combinaciones de acelerador.

Parker Lord
Engineered Materials Group
 111 LORD Drive
 Cary, NC 27511-7923
 USA
www.parker.com/APS

DS3426MS OD 01/25 Rev.6

Información y especificaciones sujetas a cambio sin previo aviso y sin responsabilidad por ello.
 Las marcas comerciales utilizadas en este documento son propiedad de sus respectivos dueños.

© 2025 Parker Hannifin Corporation

Los valores indicados en esta hoja de datos técnicos representan valores típicos, ya que no todas las pruebas se practican en cada lote de material producido. Para obtener especificaciones formales de productos para uso final de productos específicos, comuníquese con el Centro de asistencia al cliente.

La información que se proporciona en este documento está basada en pruebas que se consideran confiables. Debido a que Parker Lord no tiene control sobre la forma en que otras personas puedan utilizar esta información, no garantiza los resultados que se obtendrán. Además, Parker Lord no garantiza el rendimiento del producto o los resultados obtenidos por el uso del producto o esta información en aquellos casos en que el producto haya sido reempacado por terceros, que incluyen, entre otros, al usuario final del producto. Asimismo, la empresa no otorga garantía alguna expresa o implícita de comerciabilidad o idoneidad para un fin específico con respecto a los efectos o resultados de dicho uso.

ADVERTENCIA — ES RESPONSABILIDAD DEL USUARIO LAS FALLAS O SELECCIÓN INCORRECTA U USO INCORRECTO DE LOS PRODUCTOS DESCritos AQUÍ ASÍ COMO LOS ARTÍCULOS RELACIONADOS QUE PUEDAN CAUSAR LA MUERTE, LESIONES PERSONALES Y DÁÑOS A LA PROPIEDAD.

Este documento y otra información de Parker-Hannifin Corporation, sus subsidiarias y distribuidores autorizados brindan opciones de productos o sistemas para una mayor investigación por parte de usuarios con experiencia técnica.

El usuario, a través de sus propios análisis y pruebas, es el único responsable de realizar la selección final del sistema y los componentes y de garantizar que se cumplan todos los requisitos de rendimiento, resistencia, mantenimiento, seguridad y advertencias de la aplicación. El usuario debe analizar todos los aspectos de la aplicación, seguir los estándares aplicables de la industria y seguir la información sobre el producto en el catálogo de productos actual y en cualquier otro material proporcionado por Parker o sus subsidiarias o distribuidores autorizados.

En la medida en que Parker o sus subsidiarias o distribuidores autorizados brinden opciones de componentes o sistemas basadas en datos o especificaciones proporcionadas por el usuario, el usuario es responsable de determinar que dichos datos y especificaciones son adecuados y suficientes para todas las aplicaciones y usos razonablemente previsibles de los componentes o sistemas.

