

Adhesivos acrílicos LORD® 661 con Acelerador LORD 6GB

Hoja Técnica de Datos

El adhesivo acrílico LORD® 661, cuando se cura con LORD Accelerator 6GB, crea un sistema adhesivo que unirá compuestos que incluyen resina DCPD (diciclopentadieno) y FRP (plástico reforzado con fibra) a base de resina DCPD modificada. Este sistema adhesivo también puede unir compuestos con una gran variedad de metales.

El adhesivo acrílico LORD 661 en combinación con LORD Accelerator 6GB utiliza una tecnología patentada única para crear uniones excepcionalmente fuertes con un excelente curado de la superficie y 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. Para obtener información más detallada, consulte la hoja de datos de LORD Accelerator 6GB.

Características y beneficios:

Versátil – une 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.

Capacidad de relleno de huecos – rellena huecos hasta de 25.4 mm (1 pulgada).

No escurre – se mantiene en 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 acrílico LORD 661 con la cantidad adecuada de Acelerador LORD 6GB. Los cartuchos de mano dispensarán automáticamente la proporción volumétrica correcta de cada componente. Una vez mezclado, el adhesivo comienza a curarse.

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 deseada hasta que el adhesivo llegue a la resistencia necesaria para 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	Blanca/blanca mate/pasta con tinte azul
Viscosidad, cP	125,000 - 350,000
Densidad lb/gal (kg/m ³)	8.8 - 9.8 (1055 - 1174)
Punto de inflamación, °F (°C)	59 (15)

*Los datos son típicos y no se deben utilizar para propósitos de especificación.

Curado – El curado comienza inmediatamente después de mezclar el adhesivo y el acelerador. Handling strength is achieved within 45-55 minutes. El curado completo tardará 24 horas a temperatura ambiente. El adhesivo se curará para dejar una superficie no pegajosa.

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. Para obtener la vida de anaquel máxima 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.

LORD 661 acrylic adhesive is flammable. No los 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	7.4:1
por volumen	10:1
Contenido de sólidos, %	100
Tiempo de trabajo, minutos a 90°F (32°C) Perla con diámetro de 2.54 cm (1 pulg.)	11-19
Time to Handling Strength**, minutos Resistencia a la ruptura a 100 psi en 30 mil x 2.54 x 2.54 cm (762 micrones x 1 pulg. x 1 pulg.)	45-55

*Los datos son típicos y no se deben utilizar para propósitos de especificación.

**El tiempo puede cambiar si hay alguna variación en la dimensión de la línea de unión y la temperatura.

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 O USO INCORRECTO DE LOS PRODUCTOS DESCRITOS AQUÍ ASI COMO LOS ARTÍCULOS RELACIONADOS QUE PUEDAN CAUSAR LA MUERTE, LESIONES PERSONALES Y DAÑOS 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.