

# LORD® 7542 ADHESIVO DE URETANO

## Hoja Técnica de Datos

El adhesivo LORD® 7542 es un sistema adhesivo de uretano de mezcla equivalente de dos componentes que se utiliza para unir PRFV, plástico SMC y otros plásticos con poca preparación de la superficie. El adhesivo también unirá metales imprimados. El sistema adhesivo LORD 7542 está disponible en diversos tiempos de trabajo para adecuarse a una amplia variedad de requerimientos de proceso.

### Características y Beneficios

**No inflamable:** no requiere equipo a prueba de explosiones.

**No daña el medio ambiente:** no contiene productos químicos que dañen la capa de ozono.

**Resistente al medio ambiente:** resiste la exposición a la intemperie, la humedad y la niebla salina.

**Resistencia química:** resistente a solventes una vez curado. La pintura y la mayoría de los procesos de limpieza no afectan la resistencia de la unión.

**Certificado por UL:** certificación UL 746C.

### Aplicación

**Preparación de la superficie:** Las superficies deben estar libres de grasa, suciedad y otros contaminantes. En plásticos, límpie la superficie con un paño seco o un paño empapado con solvente. Para metales, se recomienda el uso de primer o pintura en polvo.

**Mezcla:** Mezcle la resina LORD 7542-A con el catalizador adecuado a una proporción 1:1 por volumen. Los cartuchos de mano dispensarán automáticamente la proporción volumétrica correcta de cada componente. Una vez mezclado, el adhesivo se cura rápidamente.

**Aplicación:** Aplique el adhesivo utilizando cartuchos de mano o el equipo automático de Medición/Mezclado/Dispensado (MMD).

- 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. Coloque la punta mezcladora y dispense una cantidad de adhesivo equivalente a la longitud del mezclador para verificar que el material se haya mezclado de manera uniforme.
  4. Aplique el adhesivo al sustrato y una las piezas en el tiempo de trabajo del adhesivo. Presione en la posición deseada hasta que el adhesivo llegue a la resistencia necesaria para manipular el objeto pegado.
- Equipo de Medición/Mezclado/Dispensado (MMD)  
Póngase en contacto con su representante de Parker Lord si necesita ayuda para utilizar este equipo.

Para obtener una adhesión óptima, el espesor de la línea de unión del adhesivo LORD 7542 debe ser de 254-1016 micrones (10-40 mil). Al usarlo, limite la exposición de los recipientes del adhesivo LORD 7542 a temperaturas frías.

**Curado:** El adhesivo LORD 7542 se curará a su resistencia total en un plazo de 24 horas o menos a 24 °C (75 °F) dependiendo del catalizador utilizado.

### Propiedades típicas\*

	7542-A Resina	7542-B Catalizador	7542-C Catalizador	7542-D Catalizador
Apariencia	Café oscuro Líquido	Color bronceado o negro Líquido	Color bronceado Líquido	Color bronceado Líquido
Viscosidad, cP a 25°C (77°F)	1500 - 4500	7000 - 14,000	4000 - 14,000	5000 - 14,000
Densidad kg/m <sup>3</sup> (lb/gal)	1372 - 1408 (11.45 - 11.75)	1234 - 1270 (10.3 - 10.6)	1234 - 1270 (10.3 - 10.6)	1234 - 1270 (10.3 - 10.6)
Punto de inflamación, °C (°F) vaso cerrado	>93 (>200)	>93 (>200)	>93 (>200)	>93 (>200)

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

**Limpieza:** Limpie el equipo y las herramientas con solventes orgánicos como acetona o metil etil cetona (MEK) antes de que el adhesivo cure. No use alcohol. Una vez que el adhesivo esté curado, caliente el adhesivo a 300°F (149°C) o a una temperatura superior para ablandarlo. Esto permite que las piezas se separen y el adhesivo se retire más fácilmente. Se pueden lograr ciertos resultados con decapantes comerciales de adhesivos.

## Vida útil y almacenamiento

El tiempo de vida útil cuando está almacenado en un ambiente seco y limpio es de seis meses a una temperatura entre 18-30°C (65-85°F) en el contenedor original y sin abrir. Excepto los catalizadores 7542-B y 7542-C, la exposición prolongada a temperaturas inferiores a 10°C (50°F) durante su envío o almacenamiento puede causar variaciones en las propiedades de curado y/o una reducción significativa en la vida útil.

Después de abrirlo, proteja al adhesivo de una exposición excesiva a la humedad instalando cartuchos desecantes y/o utilizando nitrógeno seco como cubierta inerte.

## 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\*\* de la resina mezclada con el catalizador

	7542-A/B	7542-A/C	7542-A/D
Proporción de la mezcla por volumen, Resina a catalizador	1:1	1:1	1:1
Contenido de sólidos por peso, %	100	100	100
Tiempo de trabajo en minutos a 24°C (75°F)	4 - 7	11 - 15	20 - 30
Tiempo para fuerza de manejo en horas a 24°C (75°F)	1-2	2	3

\*\*Los datos son típicos y no deben utilizarse como especificaciones. Dada una perla de 12.7 mm (0.5 pulgadas).

## Propiedades típicas de curado\*

Dureza ASTM D2240, Método A	87
Resistencia a la tracción en la ruptura, psi (MPa) ASTM D638	2712 (18.70)
Elongación, % ASTM D638	70
Módulo de Young, psi (MPa) ASTM D638	12,125 (83.6)
Temperatura de transición vítrea (Tg), °F (°C) ASTM D3418	115 (46)
Coeficiente de expansión térmica lineal, ppm/°C ASTM E381	
por debajo de la Tg	69
por encima de la Tg	162
Absorción de humedad, % ASTM D570	1.65
Coeficiente de Poisson ASTM D638	0.414

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

## Desempeño de la unión\*

Sustratos	SMC	Acero E-coat	CFRP
Resistencia a la cizalladura (Lap shear) a temperatura ambiente, psi (MPa)	600 (4.10)	2600 (17.90)	3200 (22.1)
Modo de falla	SF	CF/C	FT
Resistencia a la cizalladura (Lap shear) a 82°C (180°F), psi (MPa)	200 (1.38)	1200 (8.27)	890 (6.14)
Modo de falla	–	C	C
Resistencia a la cizalladura (Lap shear) a -34°C (-30°F), psi (MPa)	820 (5.65)	3300 (22.75)	2800 (19.31)
Modo de falla	SF	CF	SF
Resistencia a la cizalladura (Lap shear) después de 500 horas de exposición a niebla salina, psi (MPa)	700 (4.80)	1200 (8.27)	3244 (22.37)
Probado después de 24 horas			
Modo de falla	SF	–	SF/C
Prueba después de 168h de inmersión en agua a 65°C (150°F), psi (MPa)	600 (4.10)	–	3086 (21.28)
Modo de falla	SF	–	SF
Prueba después de 500h de exposición a la humedad, psi (MPa) 100%HR, 74°C (165°F)	640 (4.40)	3300 (22.75)	3221 (21.52)
Modo de falla	SF	–	SF/C

Sustrato	Tratamiento de la superficie			
Compuesto moldeado de lámina (SMC)	Paño con IPA			
Acero E-coat	Paño seco			
Plástico reforzado con fibra de carbono (CFRP)	Lijado #80			
Parámetros de unión	Área de unión	Espesor de la película	Curado	Relación de mezcla
Materiales compuestos para prueba de cizalla	1.0"x1.0"	0.030"	24 hr a TA	1:1 por volumen
Metales para prueba de cizalla	1.0"x0.5"	0.010"	24 hr a TA	1:1 por volumen

Definición del modo de falla	Abreviación
Falla del recubrimiento	CF
Falla Cohesiva	C
Rompimiento de fibra	FT
Falla de sustrato	SF

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

Parker Lord  
**Engineered Materials Group**  
 111 LORD Drive  
 Cary, NC 27511-7923  
 USA  
[www.parker.com/APS](http://www.parker.com/APS)

DS3444MS OD 06/25 Rev.8

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 O USO INCORRECTO DE LOS PRODUCTOS DESCritos AQUÍ ASÍ 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.