

LORD® 7545 ADHESIVO DE URETANO

Hoja Técnica de Datos

El adhesivo LORD® 7545 es un sistema adhesivo de uretano de mezcla equivalente de dos componentes empleado para unir PRFV, plástico SMC y otros plásticos con poca preparación de la superficie. Este adhesivo también une metales imprimados y diversas combinaciones de distintos sustratos. El sistema adhesivo LORD 7545 está disponible en diversos tiempos de trabajo para adecuarse a una amplia variedad de requerimientos de proceso.

Características y Beneficios

Durable: ofrece alta resistencia y excelente duración en aplicaciones estructurales.

No inflamable: excede los requisitos del Departamento de Transporte (DOT) de EE.UU. de no inflamabilidad y no requiere equipo a prueba de explosiones.

Apariencia adecuada: el color blanco mate del adhesivo curado provee una apariencia aceptable cuando no está pintado o está visible.

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.

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

Aplicación

Preparación de la superficie: Las superficies deben estar libres de grasa, suciedad y otros contaminantes. En plásticos, limpie la superficie con un paño seco o un paño empapado con solvente. En metales, imprima o pule la superficie y luego lave con solvente para obtener un desempeño óptimo de la unión.

Mezcla: Mezcle la resina LORD 7545-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.

Propiedades típicas*

	7545-A Resina	7545-G Catalizador	7545-B Catalizador	7545-C Catalizador	7545-D Catalizador	7545-E Catalizador	7545-F Catalizador
Apariencia	Pasta café	Pasta negra	Pasta blanco mate o negra	Pasta blanco mate	Pasta blanco mate o negra	Pasta blanco mate	Pasta blanco mate
Viscosidad, cP @ 25°C (77°F) Brookfield	25,000 - 70,000	230,000 - 650,000	230,000 - 650,000	230,000 - 650,000	230,000 - 650,000	230,000 - 650,000	230,000 - 650,000
Densidad kg/m ³ (lb/gal)	1498 -1534 (12.5 -12.8)	1294 -1342 (10.8 -11.2)	1294 -1342 (10.8 -11.2)	1294 -1342 (10.8 -11.2)	1270 -1318 (10.6 -11.0)	1270 -1318 (10.6 -11.0)	1258 -1330 (10.5 -11.1)
Punto de inflamación, °C (°F) (Vaso cerrado)	>93 (>200)	>93 (>200)	>93 (>200)	>93 (>200)	>93 (>200)	>93 (>200)	>93 (>200)

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

- 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 7545 debe ser de 254-1016 micrones (10-40 mil). No obstante, se pueden rellenar los huecos grandes cuando las superficies de unión sean irregulares.

Curado: El adhesivo LORD 7545 se curará a su resistencia total en un plazo de 24 horas a 24 °C (75 °F), dependiendo del catalizador utilizado. La velocidad de curado se puede acelerar aplicando calor moderado (temperaturas hasta de 121 °C (250 °F)).

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 149°C (300°F) 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.

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

	7545-A/G	7545-A/B	7545-A/C	7545-A/D	7545-A/E	7545-A/F
Proporción de mezcla, resina a catalizador por volumen	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
por peso	1:0.87	1:0.87	1:0.87	1:0.85	1:0.85	1:0.85
Contenido de sólidos por peso, %	100	100	100	100	100	100
Tiempo de trabajo en minutos a 24 °C (75 °F)	1.5	3 - 5	6 - 8	11 - 18	22 - 38	45 - 65
Tiempo para fuerza de manejo a 24 °C (75 °F)	10 minutos	30 minutos	60 minutos	90 minutos	2 - 3 horas	4 - 5 horas

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

Propiedades típicas de curado*

Dureza Shore D	67
Resistencia a la tracción en la ruptura, psi (MPa) ASTM D882	3000 (20.7)
Elongación, % ASTM D882	72
Módulo de Young, psi (MPa) ASTM D882	22,200 (153)
Temperatura de transición vítrea (Tg), °C (°F) ASTM D3418	47 (116)
Absorción de humedad, % ASTM D570	<1

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

Desempeño de la unión *

Sustratos	CFRP	ABS	PC/ABS	Acero E-coat
Resistencia a la cizalladura (Lap shear) a 21°C (70°F), psi (MPa)	2900 (20.0)	550 (3.8)	900 (6.2)	2350 (16.2)
Modo de falla	SF	SF	SF	COH
Resistencia a la cizalladura (Lap shear) a -40°C (-40°F), psi (MPa)	2600 (17.9)	400 (2.8)	550 (3.8)	3300 (22.7)
Modo de falla	SF	SF	SF	ADH
Resistencia a la cizalladura (Lap shear) a 65°C (150°F), psi (MPa)	1150 (7.9)	350 (2.4)	550 (3.8)	1100 (7.6)
Modo de falla	COH	COH	COH	COH
Resistencia a la cizalladura (Lap shear) después de 500 horas a 65°C (150°F), 85% HR, psi (MPa)	2700 (18.6)	550 (3.8)	750 (5.2)	2400 (16.5)
Modo de falla	SF	SF	COH	COH
Resistencia a la cizalladura (Lap shear) después de 168h de inmersión en agua a 65°C (150°F), psi (MPa)	2650 (18.3)	550 (3.8)	650 (4.5)	2450 (16.9)
Modo de falla	COH/SF	SF	COH/SF	COH
Resistencia a la cizalladura (Lap shear) después de 500 horas de exposición a niebla salina, psi (MPa)	2650 (18.3)	550 (3.8)	650 (4.5)	2400 (16.5)
Modo de falla	SF	SF	SF	COH
Resistencia a la cizalladura (Lap shear) después de 500 horas a 65°C (150°F), psi (MPa)	2900 (20.0)	550 (3.8)	850 (5.8)	1500 (10.3)
Modo de falla	SF	SF	SF	COH
Pelado (T-peel), pli (N/mm)	-	-	-	33 (5.8)
Modo de falla				COH

Sustratos

Plástico reforzado con fibra de carbono (CFRP)	Matriz tejida 2x2 "twill" en resina epoxi de 3 mm de espesor
Plástico acrilonitrilo butadieno estireno (ABS)	5 mm de espesor
Policarbonato/ABS (PC/ABS)	5 mm de espesor
Acero E-coat	Acero 1008, recubierto con PPG E6060C de 8mm de espesor

Definición del modo de falla

Definición del modo de falla	Abreviación
Falla Adhesiva	ADH
Falla Cohesiva	COH
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

DS3446MS OD 03/25 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 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.