

ADHESIVOS ESTRUCTURALES ENDURECIDOS LORD® 850S Y 852S CON EL ACELERADOR LORD 25GB

Hoja Técnica

Los adhesivos acrílicos LORD® 850S y 852S, en combinación con el acelerador LORD Accelerator 25GB pueden ser usados para reemplazar soldadura, remachado y otros procesos de sujeción mecánica. Estos adhesivos estructurales endurecidos funcionan particularmente bien en ambientes de baja temperatura y en aplicaciones que están sometidas a fuertes impactos, a altas cargas de pelado o a fatiga alta. Los adhesivos LORD 850S y 852S ofrecen una gama de tiempos de trabajo que se adaptan a una amplia variedad de necesidades de los procesos.

Cuando se mezclan los adhesivos LORD 850S y 852S con el acelerador LORD Accelerator 25GB, se crean sistemas adhesivos que pegan una amplia variedad de metales preparados y no preparados y algunos plásticos técnicos. Estos sistemas adhesivos están formulados específicamente para brindar el más alto impacto y resistencia al pelado disponible en un adhesivo de curado a temperatura ambiente con una resistencia al fallo cohesivo extraordinaria.

LORD Accelerator 25GB permite un control preciso del espesor de la línea de pegado gracias a su contenido de perlas de vidrio. Si desea obtener más información, consulte la hoja de datos de LORD Accelerator 25GB.

Características y ventajas

Versátil: pega una amplia variedad de metales no preparados con una preparación mínima de sustrato, además de sustratos compuestos de polímeros, tales como FRP (polímero reforzado con fibra).

Duradero: brinda alta resistencia en aplicaciones de pegado estructural de alta gama, un 100 % de elongación mejora la resistencia al impacto y a la fatiga.

Resistente a temperaturas: actúa en temperaturas de -40 °F a +300 °F (-40 °C a +149 °C); tolera horneado e-coat con fallo cohesivo a 338 °F (170 °C).

Nota: Según los resultados de las pruebas, el sistema adhesivo LORD 850S/25GB exhibe una resistencia a la temperatura del recubrimiento de horneado/polvo de hasta 400 °F (204 °C) durante 90 minutos. Los sustratos específicos del cliente siempre deben evaluarse para el rendimiento de la aplicación específica.

Medioambientalmente resistente: es resistente a ácidos diluidos, álcalis, disolventes, grasas, aceites, humedad, niebla salina y agentes atmosféricos; ofrece excelente resistencia a la exposición indirecta a la radiación UV.

No se despeg: se mantiene en su posición cuando se aplica en superficies verticales o invertidas, lo que permite una mayor flexibilidad en el procedimiento de adhesión.

Aplicación

Preparación de la superficie: Elimine la grasa, la contaminación u óxidos mal adheridos de las superficies metálicas. Las cantidades normales de aceites de corte y restos de recubrimientos por lo general no son un problema para la adhesión. La mayoría de los plásticos requieren una limpieza sencilla antes del pegado. Algunos pueden requerir abrasión para un rendimiento óptimo.

Mezclado: Mezcle adhesivos LORD 850S u 852S con la cantidad apropiada de acelerador LORD Accelerator 25GB. Las pistolas de mano administrarán automáticamente la proporción volumétrica correcta de cada componente. Incluso los colores pueden indicar visualmente una buena mezcla. Una vez mezclado, el adhesivo cura rápido.

Propiedades típicas*

	850S	852S
Aspecto	Pasta ámbar	Pasta ámbar
Viscosidad, cP a 77 °F (25 °C) Brookfield	150.000 - 550.000	150.000 - 550.000
Densidad lb/gal (kg/m ³)	8,00 - 8,30 (959 - 995)	8,00 - 8,30 (959 - 995)
Punto de inflamabilidad, °F (°C)	59 (15)	59 (15)

*Los datos son típicos y no deben utilizarse a efectos de especificación.

Modo de Aplicación: Aplique el adhesivo usando pistolas de mano o equipos de medida/mezcla/dispensador.

- Pistolas de mano
 1. Cargue el cartucho en la pistola de aplicación y quite el tapón terminal.
 2. Nivele los émbolos expulsando una pequeña cantidad de adhesivo para asegurarse que ambos lados están nivelados.
 3. Fije la boquilla del mezclador y expulse una cantidad de adhesivo del largo del mezclador.
 4. Aplique adhesivo al sustrato y pegue las partes dentro del tiempo de funcionamiento del adhesivo. Sujételo en posición hasta que esté lo suficientemente fuerte para su uso.

No esponga el adhesivo al aire nuevamente, una vez que las partes estén pegadas. Las partes pegadas deben ser reposicionadas deslizándolas para alcanzar la alineación apropiada.

- Equipos de Medida/Mezcla/Dispensador
Si necesita ayuda para usar este equipo, póngase en contacto con su representante de Parker Lord.

Curado: El curado comienza inmediatamente después de mezclar el adhesivo y el acelerador. La resistencia a la manipulación variará dependiendo del adhesivo utilizado. El curado completo requiere de 2 a 5 horas a temperatura ambiente. Las superficies de pegado deben mantenerse en contacto durante todo el proceso de curado.

La velocidad de curado se puede acelerar mediante la aplicación de calor moderado [$<150\text{ °F}$ ($<66\text{ °C}$)]. El cliente debe evaluar la resistencia y calidad del adhesivo a través de una prueba funcional de su proceso de aplicación previsto. Consulte con el ingeniero de aplicación Parker LORD la temperatura máxima recomendada dependiendo de la velocidad de curado del adhesivo elegido.

Limpieza: Limpie los equipos y las herramientas antes del curado del adhesivo con disolventes como alcohol isopropílico, acetona o metil-etil-cetona (MEK, por sus siglas en inglés). Una vez que el adhesivo está curado, caliente el adhesivo a 400 °F (204 °C) o más para ablandar el adhesivo. Esto permite que las piezas se separen y que el adhesivo se pueda quitar más fácilmente.

Vida útil/almacenamiento

Su vida útil es de seis meses si se conserva a menos de 77 °F (25 °C), en su envase original cerrado. Se recomiendan temperaturas de almacenamiento de $40\text{ a }50\text{ °F}$ ($4\text{ a }10\text{ °C}$). Si se almacena en frío, deje que el producto vuelva a la temperatura ambiente antes de usarlo. Proteger de la exposición a la luz solar directa.

Los adhesivos LORD 850S y 852S son inflamables. No lo guarde o utilice cerca de calor, chispas o llamas abiertas.

Propiedades típicas* del adhesivo mezclado con el acelerador recomendado

	850S/25GB	852S/25GB
Proporción de mezcla por volumen, Adhesivo y Acelerador	10:1	10:1
Extracto Seco, %	100	100
Tiempo de trabajo, minutos @ 75 °F (24 °C)	6-10	20-25
Resistencia a la manipulación, minutos @ 75 °F (24 °C) Cizalla a 50 psi	18-24	50-70
Tiempo total de curado, horas @ 75 °F (24 °C)	2**	5
Apariencia de la mezcla	Pasta roja	Pasta roja

*Los datos son típicos y no deben utilizarse a efectos de especificación.

**Alcanza el 90 % de su resistencia a la manipulación en 1 hora.

Propiedades de Curado Típicas* – Adhesivo LORD /LORD Accelerator 25GB

	850S	852S
Dureza Shore D	66	67
Resistencia a la ruptura, psi (MPa) ASTM D638, modificado	2610 (18,0)	2683 (18,5)
Elongación, % ASTM D638, modificado	100	100
Coefficiente de Elasticidad, psi (MPa) ASTM D638, modificado	105.000 (724)	125.000 (862)
Temperatura de Transición Vítrea, °F (°C) ASTM E1640-99, por DMA	176 (80)	178 (81)

*Los datos son típicos y no deben utilizarse a efectos de especificación.

Información preventiva

Antes de usar este o cualquier producto Parker Lord, consulte la Hoja de Seguridad del material (Safety Data Sheet, SDS) y la etiqueta para obtener instrucciones de uso y manejo seguros.

Solo para uso industrial y comercial. Debe ser utilizado por personal capacitado. No debe ser usado en aplicaciones domésticas. No apto para uso del consumidor.

Prestaciones de Pegado* – Adhesivo LORD 850S/LORD Accelerator 25GB

Sustratos	Aluminio a Aluminio	EZG a EZG	CRS a CRS
Cizalla de Materiales Solapados @ Temperatura Ambiente, psi (MPa)	2617 (18,1)	2081 (14,4)	2885 (19,9)
Modo de Fallo	C	C	C
Cizalla de Materiales Solapados @ 180 °F (82 °C), psi (MPa)	1044 (7,2)	1075 (7,4)	1157 (8,0)
Modo de Fallo	C	C	C
Cizalla de Materiales Solapados @ -30 °F (-34 °C), psi (MPa)	3183 (22,0)	2568 (17,7)	4017 (27,7)
Modo de Fallo	TLC	TLC	TLC
Cizalla de Materiales Solapados después de 14 días @ 95 °F (38 °C), 95 % H R, psi (MPa)	2584 (17,8)	2046 (14,1)	2790 (19,2)
Modo de Fallo	C	C	C
Cizalla de Materiales Solapados después de 500 horas de niebla salina Exposición, psi (MPa) ASTM B117	2157 (14,9)	1482 (10,2)	1908 (13,2)
Modo de Fallo	C/A	C/A	C/A
T-Peel @ Temperatura Ambiente, pli (N/cm)	26 (46)	45 (79)	45 (79)
Modo de Fallo	C	C	C

Sustrato	Tratamiento de la Superficie
Aluminio, grosor 0,032" 6061T6	Toallitas industriales de alcohol isopropílico industrial (IPA)
Acero electrolgalvanizado, grosor 0,032"	Toallitas industriales de alcohol isopropílico industrial (IPA)
Acero laminado en frío, grosor 0,032"	Toallitas industriales de alcohol isopropílico industrial (IPA)

Parámetros de Adhesión	Área de Pegado	Grosor de la Película	Curado	Relación de Mezcla
Cizalla de Materiales Solapados de Metal (ASTM D1002)	1,0"x0,5"	0,010"	24 h @ TA	10:1 por Volumen
T-Peel (ASTM D1876 modificado)	1,0"x3,0"	0,010"	24 h @ TA	10:1 por Volumen

Definición de Modo de Fallo	Abreviatura
Fallo Adhesivo	A
Fallo Cohesivo	C
Fallos Cohesivos de Capa Delgada	TLC

*Los datos son típicos y no deben utilizarse a efectos de especificación.

Prestaciones de Pegado* – Adhesivo LORD 852S/LORD Accelerator 25GB

Sustratos	Aluminio a Aluminio	EZG a EZG	CRS a CRS
Cizalla de Materiales Solapados @ Temperatura Ambiente, psi (MPa)	2880 (19,9)	2115 (14,6)	2975 (20,5)
Modo de Fallo	C	C	C
Cizalla de Materiales Solapados @ 180 °F (82 °C), psi (MPa)	1089 (7,5)	1090 (7,5)	1320 (9,1)
Modo de Fallo	C	C	C
Cizalla de Materiales Solapados @ -30 °F (-34 °C), psi (MPa)	3380 (23,3)	2627 (18,1)	4236 (29,2)
Modo de Fallo	TLC	TLC	TLC
Cizalla de Materiales Solapados después de 14 días @ 95 °F (38 °C), 95 % H R, psi (MPa)	2752 (19,0)	2016 (13,9)	2826 (19,5)
Modo de Fallo	C	C	C
Cizalla de Materiales Solapados después de 500 horas de niebla salina Exposición, psi (MPa) ASTM B117	2022 (13,9)	1780 (12,3)	1807 (12,5)
Modo de Fallo	C/A	C/A	C/A
T-Peel @ Temperatura Ambiente, pli (N/cm)	26 (46)	47 (82)	49 (86)
Modo de Fallo	C	C	C

Sustrato

Aluminio, grosor 0,032" 6061T6	Toallitas industriales de alcohol isopropílico industrial (IPA)
Acero electrogalvanizado, grosor 0,032"	Toallitas industriales de alcohol isopropílico industrial (IPA)
Acero laminado en frío, grosor 0,032"	Toallitas industriales de alcohol isopropílico industrial (IPA)

Tratamiento de la Superficie

Parámetros de Adhesión

Área de Pegado

Parámetros de Adhesión	Área de Pegado	Grosor de la Película	Curado	Relación de Mezcla
Cizalla de Materiales Solapados de Metal (ASTM D1002)	1,0"x0,5"	0,010"	24 h @ TA	10:1 por Volumen
T-Peel (ASTM D1876 modificado)	1,0"x3,0"	0,010"	24 h @ TA	10:1 por Volumen

Definición de Modo de Fallo

Abreviatura

Fallo Adhesivo	A
Fallo Cohesivo	C
Fallos Cohesivos de Capa Delgada	TLC

*Los datos son típicos y no deben utilizarse a efectos de especificación.

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

DS4596CS OD 05/25 Rev.0

Información y especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso y sin responsabilidad por ello. Las marcas utilizadas aquí son propiedad de sus respectivos propietarios.

© 2025 Parker Hannifin Corporation



Los valores indicados en este documento representan valores típicos, ya que no todos los ensayos se realizan en cada lote de material fabricado. Para especificaciones formales de producto y para usos finales específicos, póngase en contacto con el Centro de Atención al Cliente.

La información proporcionada en el presente documento se basa en ensayos que se consideran fiables. En la medida en que Parker Lord no tiene el control sobre la forma en que otros pueden utilizar esta información, no garantiza los resultados a obtener. Además, Parker Lord no garantiza el rendimiento del producto ni los resultados obtenidos del uso del producto o de esta información cuando el producto ha sido reenvasados por terceros, incluidos, entre otros, los usuarios finales del producto. La empresa tampoco ofrece ninguna garantía expresa o implícita de comerciabilidad o aptitud para un propósito particular en relación con los efectos o resultados de dicho uso.

ADVERTENCIA — RESPONSABILIDAD DEL USUARIO. FRACTASO O SELECCIÓN INADECUADA O USO INADECUADO DE LOS PRODUCTOS AQUÍ DESCRITOS O ARTÍCULOS RELACIONADOS PUEDE CAUSAR LA MUERTE, LESIONES PERSONALES Y DAÑOS A LA PROPIEDAD.

Este documento y otras informaciones de Parker-Hannifin Corporation, sus filiales y distribuidores autorizados ofrecen información adicional sobre los productos o sistemas para que los usuarios con conocimientos técnicos puedan profundizar.

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

En la medida en que Parker o sus filiales o distribuidores autorizados ofrezcan opciones de componentes o sistemas basados en datos o especificaciones facilitados 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.