

Adhesivo LORD® Signlok™ 406

Hoja Técnica de Datos

El adhesivo LORD® Signlok™ 406 es un sistema adhesivo de dos componentes diseñado para unir a una gran variedad de metales preparados o no, y plásticos procesados.

El adhesivo LORD Signlok 406 se puede usar para reemplazar la soldadura, la soldadura fuerte, el remachado y otros métodos mecánicos de fijación. La fórmula de este sistema adhesivo se ha preparado para proveer las más altas resistencias al impacto y al desgarre disponibles en los adhesivos de curado a temperatura ambiente.

Características y beneficios:

Versátil – une un extenso rango de metales no preparados con preparación mínima del sustrato, al igual que termoplásticos procesados incluyendo XENOY®, policarbonato, ABS y acrílicos.

Resistente a la temperatura – funciona a temperaturas que van desde - 40 °F a + 300 °F (- 40 a + 149 °C).

Resistente al medio ambiente – resistente a ácidos diluidos, alcalinos, solventes, grasas, aceites, humedad, rocío salino y erosión; brinda excelente resistencia a la exposición indirecta a los rayos UV.

Reconocido por UL – reconocido por UL 746C.

No escurre – permanece en posición cuando se aplica en superficies verticales o elevadas, permitiendo una mayor flexibilidad en el proceso.

Línea de unión precisa – permite controlar con precisión el espesor de la línea de unión del adhesivo debido a que contiene cuentas de vidrio.

Aplicación:

Preparación de la superficie – Quite la grasa, contaminación suelta u óxidos poco adheridos de la superficie metálica. Las cantidades normales de aceites de fabricación y compuestos de extracción generalmente no representan un problema para la adhesión. La mayoría de los plásticos requieren una limpieza simple antes de la unión. Algunos pueden necesitar abrasión para un desempeño óptimo.

Mezclado – Mezcle el adhesivo con acelerador en proporción 2:1, adhesivo a acelerador, por volumen. Se habrá logrado una mezcla correcta cuando se observe una distribución pareja del color. Una vez mezclado, el adhesivo cura rápidamente.

Los cartuchos de mano dispensarán automáticamente la proporción volumétrica correcta de cada componente. Los componentes del adhesivo deben ser nivelados/purgados antes de instalar la boquilla de mezclado.

Aplicación – Aplique el adhesivo mezclado a las superficies a unir usando un cartucho manual o equipo automático de medición/mezclado/dispensado. Contacte a su representante de Parker Lord si necesita ayuda para usar este equipo.

Curado – El curado comienza inmediatamente después de la unión del adhesivo con el acelerador. El curado completo toma 24 horas a temperatura ambiente. Las superficies a unir deben mantenerse en contacto durante todo el proceso de curado. La velocidad de curado se puede acelerar aplicando calor moderado [$< 150^{\circ}\text{F}$ ($< 66^{\circ}\text{C}$)]. El adhesivo curado se colorea para indicar visualmente el curado completo; el color de curado dependerá del acelerador usado.

Propiedades típicas*

	Adhesivo (Parte A)	Acelerador (Parte B)
Apariencia	Pasta color habano	Pasta color blancuzco
Densidad lb/gal (kg/m ³)	9.25 - 9.55 (1108 - 1144)	12.15 - 13.2 (1456 - 1581)
Punto de inflamabilidad, °F (°C)	59 (15)	≥ 200 (≥ 93)

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

Vida útil y almacenamiento:

La vida útil de cada componente es de 18 meses cuando se almacena en un ambiente bien ventilado a una temperatura de 80 °F (27 °C) en el contenedor original sin abrir. Se recomiendan temperaturas de almacenamiento desde 40 - 50 °F (4 - 10 °C). Si se almacena en frío, permita que el producto recupere la temperatura ambiente antes de usarlo. Protéjalo de la exposición a la luz solar directa.

El adhesivo LORD Signlok 406 es inflamable. No almacene ni use cerca de calor, chispas o llama abierta.

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	
Proporción de la mezcla por volumen, adhesivo a acelerador	2:1
Contenido de sólidos, %	100
Tiempo de trabajo, minutos @ 75 °F (24 °C)	6-10
Tiempo hasta poder manipular, minutos @ 75 °F (24 °C), 50 psi corte	12-17
Tiempo total de curado, horas @ 75 °F (24 °C)	24
Apariencia una vez mezclado	Pasta color habano
Apariencia una vez curado	Entre color habano y verde

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

Propiedades típicas una vez curado*	
Resistencia al corte superpuesto, psi (MPa)	
Aluminio	2000 (13.79)
Acero	2300 (15.86)
Resistencia al arranque, pli (N/mm)	20-23 (3.5-4.0)
Aluminio	

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

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.



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