

# Adhesivo LORD® Signlok™ 810

## Hoja Técnica de Datos

El adhesivo LORD® Signlok™ 810 es un sistema adhesivo de dos componentes diseñado para unir metales, como aluminio, material compuesto de aluminio (ACM), acero galvanizado y CRS, y plásticos procesados, tales como el PC-ABS\*\*. El adhesivo LORD Signlok 810 brinda rápida velocidad de curado y fortaleza de unión con mínima distorsión de línea de unión (BLRT).

*\*\*Cuando se hacen uniones a combinaciones de plásticos procesados, puede ser necesario verificar el desempeño del adhesivo antes de su uso por el cliente. Contacte a su representante Parker LORD o Centro de Atención a Clientes de Parker LORD para obtener asesoramiento adicional.*

## Características y beneficios:

**Estética** – une sustratos delgados y flexibles con poca o ninguna distorsión de la línea de unión.

**Conveniente** – requiere poca o ninguna preparación del sustrato para unir metales y plásticos.

**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.

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

**Reconocido por UL** – reconocido por UL 746C.

## 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 el acelerador en proporción 2:1, adhesivo a acelerador, por volumen. Los cartuchos de mano dispensarán automáticamente la proporción volumétrica correcta de cada componente. Se habrá logrado una mezcla correcta cuando se observe una distribución pareja del color. Una vez mezclado, el sistema adhesivo cura rápidamente.

**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 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 [ $<150^{\circ}\text{F}$  ( $<66^{\circ}\text{C}$ )].

**Limpieza** – Limpie el equipo y las herramientas, antes de que el adhesivo cure, con solventes tales como el alcohol isopropílico, acetona o metil-etil-cetona (MEK). Una vez que haya curado, caliente el adhesivo a  $400^{\circ}\text{F}$  ( $204^{\circ}\text{C}$ ) o temperatura superior para ablandarlo. Esto permite que las partes se separen y facilitará la eliminación del adhesivo.

## Propiedades típicas\*

	Adhesivo (Parte A)	Acelerador (Parte B)
Apariencia	Pasta color negro	Pasta color blancuzco
Viscosidad, cP @ $77^{\circ}\text{F}$ ( $25^{\circ}\text{C}$ ) Brookfield	40,000 - 120,000	200,000 - 400,000
Densidad lb/gal ( $\text{kg}/\text{m}^3$ )	7.8 - 8.1 (935 - 970)	13.7 - 14.2 (1640 - 1700)
Punto de inflamabilidad, $^{\circ}\text{F}$ ( $^{\circ}\text{C}$ )	59 (15)	$>200$ ( $>93$ )

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

Vida útil y almacenamiento:

La vida útil es de un año cuando se almacena a temperaturas que no superen los 77 °F (25 °C) en su contenedor original sin abrir. Se recomiendan temperaturas de almacenamiento desde 50 - 60 °F ( 10 - 15 °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.

Después de dispensar el producto del cartucho, retire la punta mezcladora inmediatamente e instale los tapones de cartucho suministrados para evitar que el adhesivo curado se tape.

El adhesivo LORD Signlok 810 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 mezcla, adhesivo a acelerador	
por peso	1.1:1
por volumen	2:1
Contenido de sólidos, %	100
Tiempo de trabajo, minutos @ 70°F (21°C)	8 - 12
Tiempo hasta poder manipular, minutos @ 70°F (21°C)	20 - 25
Apariencia una vez mezclado	Pasta gris oscuro
Apariencia una vez curado	Gris oscuro

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

Propiedades típicas una vez curado†

Dureza Shore D	40
Resistencia a la tracción en ruptura, psi (MPa)	841 (5.8)
Resistencia al corte superpuesto, psi (MPa) Paneles de aleación de aluminio 3003 de 0,125" Paneles de acero inoxidable #304 de acabado #3, calibre 18	1441 (9.94)
Elongación, %	190
Temperatura de transición de vidrio (Tg), °F (°C)	109 (43)

†Datos obtenidos de material curado a temperatura ambiente. 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