

## Adhesivo - TRI-CURE UV

## Hoja técnica

**INFORMACIÓN GENERAL:** El adhesivo **TRI-CURE** es usado para adhesiones puente y encapsulados cura con Fuentes de luz UV así como con calor, o con activador y de esta manera conforma los requerimientos específicos de los ensambles. El opcional uso del activador SA le permite curar en áreas oscuras, a donde no llega la luz UV. Temperaturas arriba de los 200° F también curarán a este producto. El adhesivo TRI-CURE provee de alta resistencia a la Tensión así como también alta resistencia al impacto, al despellejamiento y resistencia a la fatiga, en acero, acero galvanizado, vidrio, ferrita, Aluminio, nylon, placas epóxicas, fibra de vidrio y fenólicos.

### CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO:

Color	Ámbar
Specific Gravity	1.05 gm/cc
Viscosidad	3,000 cps
Punto de Flama	200° F
Estabilidad de almacén:	6 Meses

### CARACTERISTICAS DE COMPORTAMIENTO:

Curado UV*	10 seg.
Fijación con activador**	20 seg.
Rango de Temp.	-65° to +400°F
Resistencia a la Tensión	3,000 psi

\*2 mil, holgura en vidrio, 7,000 microwatts/cm. ola larga de luz ultravioleta (Luz Negra)

\*\* 2 mil, holgura en acero cold rolled, curado a temperatura ambiente después de 24 horas.

**FUENTE UV:** Ola larga (300-400 nanómetros) de por lo menos 7,000 microwatts/cm<sup>2</sup> de intensidad. Velocidad de curado y superficie libre al tacto son en función de la luz utilizada como se muestra en el diagrama de arriba. Para holguras arriba de .05 pulgadas, a 100,000 microwatts/cm<sup>2</sup> el uso de luz UV es recomendada.

Encapsulados profundos sobre .15 mil. De pulgada se requiere de múltiples aplicaciones.

**CURADO CON ACTIVADOR:** Esta forma es usada Para sustituir al curado con luz UV donde la fuente de luz no existe. Aplicar SA Activador libremente y permitir al solvente evaporar. Ensamblar. Aplicando Luz ultravioleta al proceso acelerará el curado.

**CURADO CON CALOR:** En 1 hora a 200° F o por 15 minutos a 300° F puede proveer de una ventaja en aplicaciones particulares. Luz UV y calor pueden ser combinadas, o calor y activador donde hundimientos por el calor ocurren en partes del ensamble..

**IMPORTANTE:** Todo lo asentado aquí en esta hoja técnica y su contenido son basados en pruebas que creemos pueden ser realizadas, pero la precisión o su cumplimiento no esta garantizado. Se recomienda al comprador probar el producto para determinar si satisface las necesidades de su aplicación antes de usarlo. La corporación **SAF-T-LOK Internacional** no es responsable por pérdidas, quejas o daños por el uso de estos productos.

## **APLICACIONES: PUENTEANDO, ENCAPSULANDO, PEGANDO, & SELLANDO.**

- \*Pegando magnetos de ferrita
- \*Terminaciones de embobinados encapsulados
- \*Pegar partes de circuitos impresos
- \*Cables expuestos a la insulación
- \*Encapsulado de terminaciones de capacitores electrónicos
- \*Pegado de lentes gastadas
- \* Pegados en poli carbonatos
- \* Lámparas automotrices y
- \*Ensamblés en Joyería
- \*Pegado de Chips
- \*Sellado de ensamblés
- \* Líneas de Vidrio / metal

Superficies secas pueden ser obtenidas usando lámparas de espectro completo (Lámparas solares) Con una intensidad incidente de 10,000 watts/cm<sup>2</sup> por 1 o 2 minutos. Lámparas de alta intensidad da superficies secas en intervalos más cortos. Por ejemplo una lámpara, la cual libera 50 milliwatts de intensidad por cm<sup>2</sup> produce superficies secas en 1-5 segundos. Una Propiedad muy usual del TRI-CURE es que produce una luz fluorescente de máxima brillantez solamente si su curado es completado, proveyendo de un punto determinado visualmente.

**PRECAUCIONES:** Para uso industrial exclusivamente. Evitar respirar los vapores prolongadamente. Evitar el contacto con los ojos y ropa. En caso de contacto, inmediatamente lavar con agua abundante por lo menos 15 minutos, si es en los ojos, conseguir atención medica inmediatamente Lavar la ropa antes de volver a usar. Mantener fuera del alcance de los niños. No tomar internamente. Si es tragado, debe inducirse el vómito una vez y conseguir atención médica.

---

**IMPORTANTE:** Todo lo asentado aquí en esta hoja técnica y su contenido son basados en pruebas que creemos pueden ser realizadas, pero la precisión o su cumplimiento no esta garantizado. Se recomienda al comprador probar el producto para determinar si satisface las necesidades de su aplicación antes de usarlo. La corporación **SAF-T-LOK Internacional** no es responsable por pérdidas, quejas o daños por el uso de estos productos.

**SAF-T-LOK International Corporation    Lombard, IL 60148    Phone: 630 495-2001    FAX: 630 495-8813**