

FICHE TECHNIQUE AREMCO

CRYSTALBOND 590-PDR

Version 6, 07/22

Adhésif de fixation temporaire

Point d'écoulement 150°C- nettoyage à l'alcool isopropylique ou solvant 590-S

Produit de fixation temporaire à haut point de fusion pour les procédés d'usinage à fortes contraintes mécaniques. CRYSTALBOND 590 présente une excellente adhésion sur les métaux, les céramiques et sur le verre et une très bonne tenue mécanique.

Très simple d'utilisation : il suffit de chauffer le produit pour l'appliquer, puis après usinage de séparer les pièces en réchauffant le support de fixation. CRYSTALBOND 590 permet de minimiser les risques d'encrassement des outils de découpe diamant que l'on peut rencontrer avec les cires traditionnelles. Le nettoyage est facile car le produit est soluble dans l'alcool isopropylique ou dans un solvant 590-S, en poudre, biodégradable qui se dissout dans l'eau.

Caractéristiques du produit :

Point d'écoulement / Point de fusion (°C)	150°C
Résistance à la traction	65,5 bar *
Solvant	590-S ou Isopropanol
Couleurs disponibles	Brun
Forme	590-PDR Poudre
Poids	227g/Stick

* Cette résistance de traction est mesurée en utilisant une solution avec 36 portions de 590 et portions 64 d'isopropanol par poids.

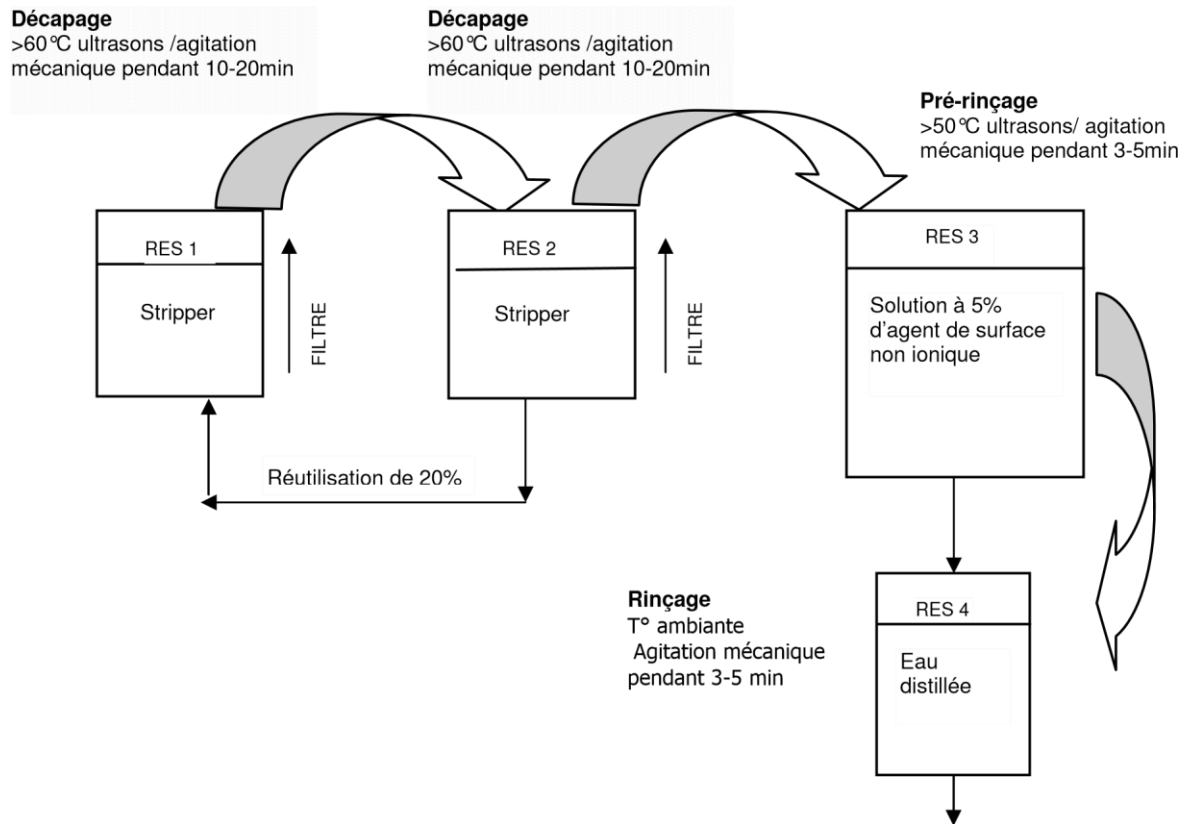
Mise en œuvre :

Mélanger environ 65 parts d'alcool isopropylique et 35 parts du produit 590-PDR par poids. Mélanger ces deux composants de manière à éviter la formation d'agrégats solides.

Appliquer un film fin du mélangeur sur les deux substrats qui seront collés ensemble et laisser s'évaporer à l'air libre ou à l'aide d'un four à 121°C pendant 10min. Enlever du four après la cuisson et laisser refroidir.

Mettre en contact les deux parties ensemble et placer au four à 149°C pendant 30min. Enlever les deux parties assemblées du four pour laisser sécher à température ambiante avant traitement.

Procédures de nettoyage :



Mise en œuvre du nettoyage :

Ajouter 170 à 225g de poudre du produit 590-S concentré pour chaque 3,79L d'eau et laisser se dissoudre complètement. Chauffer la solution à 50-70°C et immerger les parties pendant au minimum 5min jusqu'à ce que la colle se dissolve. On peut utiliser un système d'ultrasons pour de meilleurs résultats. Rajouter 20% du produit au cas où

Après l'élimination de l'adhésif, il est conseillé de rincer. Le rinçage peut s'effectuer dans un système dilué de surfactant non-ionique ou un détergent liquide, suivi d'un rinçage final dans de l'eau déminéralisée.

Ce dissolvant ne réagit pas avec les céramiques, le verre et le métal comme le laiton, cuivre, fer et silicone. Il est cependant réactif aux acides forts.

Pour plus de détails sur le Stripper 590-S se reporter à la fiche technique

Nota :

Cette fiche technique a été établie suivant les données du fournisseur de Polytec. Les données techniques contenues dans ce document sont à considérer comme informatives. De nombreux facteurs comprenant entre autres le produit lui-même, les pièces, les conditions particulières d'utilisation, le temps, l'environnement dans lesquels il est supposé fonctionner, la préparation de surface des pièces et la méthode d'application du produit peuvent affecter l'utilisation et les performances du produit dans une application particulière. L'utilisateur accepte la responsabilité de déterminer lui-même si le produit convient à son application ainsi que la méthode de mise en œuvre. Polytec et son fournisseur ne peuvent être tenus pour responsable des pertes directes et indirectes, dommages, accidents corporels et/ou matériels liés à l'utilisation de ce produit y compris les pertes d'exploitations. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de consulter la fiche de données de sécurité avant toute utilisation de ce produit.