

FICHE TECHNIQUE AREMCO

CRYSTALBOND 509

Version 8, 01/20

Adhésif de fixation temporaire

Point d'écoulement 74°C- nettoyage à l'acétone ou solvant 509-S

Caractéristiques du produit

Produit de fixation temporaire pour les procédés d'usinage, de polissage ou de découpe.

CRYSTALBOND 509 présente une excellente adhésion sur les métaux, les céramiques et sur le verre.

Utilisation très simple : chauffer le produit pour l'appliquer, puis après usinage séparer les pièces en réchauffant le support de fixation. CRYSTALBOND 509 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'acétone ou le solvant 509-S, solvant sans odeur, biodégradable et non inflammable.

CRYSTALBOND 509 est transparent en section fine.

Il est disponible en trois versions :

CRYSTALBOND 509-1 Ambre clair

CRYSTALBOND 509-2 Ambre foncé

CRYSTALBOND 509-3 Transparent.

Caractéristiques

Forme

Taille

Point d'écoulement

Viscosité (produit fondu)

Solvant

CRYSTALBOND 509

Bâton

diamètre 22.2mm x longueur 177.8mm

74°C

6000 cps

509-S ou acétone

Mise en œuvre:

Utiliser une plaque chauffante ou un four pour chauffer le bloc de montage en verre ou en céramique à la température d'écoulement du CRYSTALBOND soit 74°C pour la CRYSTALBOND 509.

Travailler dans une zone bien ventilée. Ne pas dépasser la température d'écoulement, sinon l'adhésif commencera à se décomposer et sa tenue en sera dégradée.

Appliquer une couche uniforme d'adhésif sur la plaque de montage chauffée et placer le substrat à fixer au dessus de l'adhésif. En utilisant un poids, appliquer une pression sur le substrat pour enlever les bulles d'air et s'assurer que le substrat est parallèle à la plaque de fixation. Appliquer un filet d'adhésif le long du périmètre du substrat pour optimiser le maintien.

Enlever la plaque de montage de la source chauffée et la laisser refroidir doucement à température ambiante jusqu'à ce que l'adhésif redevienne dur. Laisser refroidir pendant 20-30 min avant toute opération d'usinage.

Procéder aux opérations d'usinage ou de découpe sur le substrat à traiter. Puis enlever les pièces en réchauffant le bloc de montage à la température d'écoulement. Utiliser un outil pour faire glisser les pièces en dehors du bloc de montage.

CRYSTALBOND 509 peut être appliqué en film fin et uniforme en le dissolvant dans de l'acétone et en l'appliquant par spray.

Réduire en poudre le bâton de CRYSTALBOND 509 et mélanger cette poudre à de l'acétone suivant le ratio en poids : 80 parts d'acétone pour 20 parts de 509 en poudre.

Appliquer le produit sous forme de spray sur les pièces et laisser le solvant s'évaporer pendant au moins 5 min.

Mettre ensuite les pièces encollées sur une plaque chauffante ou utiliser un pistolet chauffant pendant environ 1 min à 74°C (ne pas dépasser 74°C)

Effectuer ensuite l'assemblage des pièces et laisser refroidir à température ambiante pendant au moins 30 min avant toute opération d'usinage.

Procédure de nettoyage

Décapage

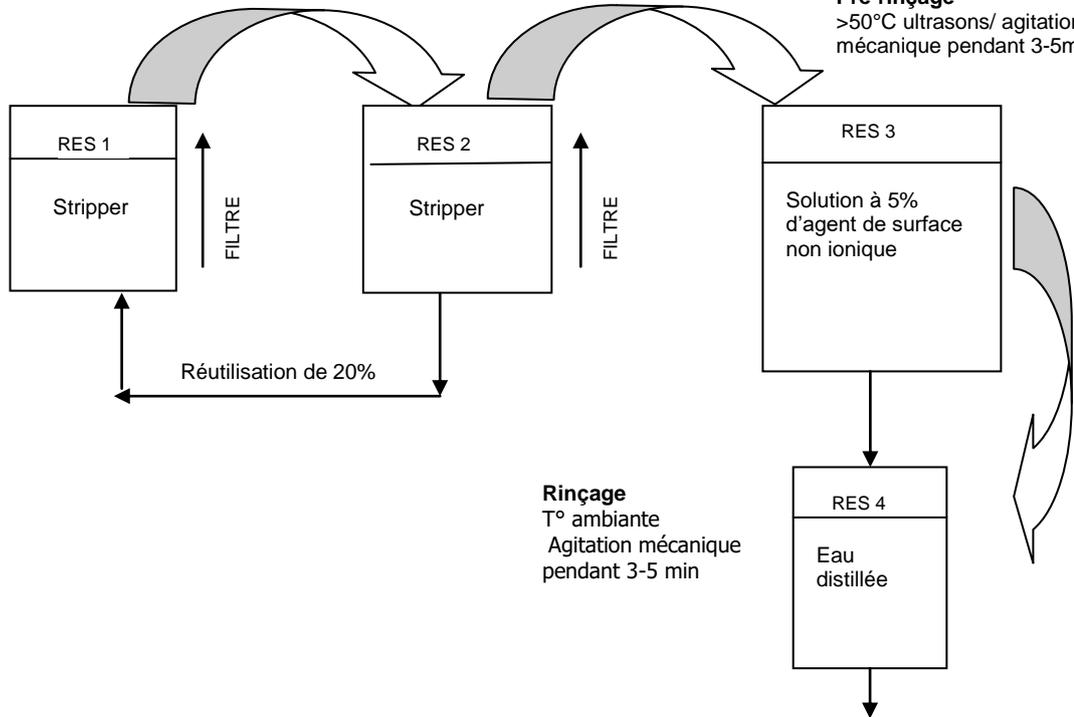
>60°C ultrasons /agitation
mécanique pendant 10-20min

Décapage

>60°C ultrasons /agitation
mécanique pendant 10-20min

Pré-rinçage

>50°C ultrasons/ agitation
mécanique pendant 3-5min



Rinçage

T° ambiante
Agitation mécanique
pendant 3-5 min

Pour plus de détails sur le Stripper 509-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 autre 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.