

# FICHE TECHNIQUE AREMCO CRYSTALBOND 555

Version 7, 06/13

**Adhésif de fixation temporaire**  
**Point d'écoulement 54°C- nettoyage à l'eau chaude**

## Caractéristiques du produit

Produit de fixation temporaire bas point de fusion pour les procédés d'usinage à faibles contraintes mécaniques : gravure plasma de wafer silicones, découpe de rubans céramiques...

CRYSTALBOND 555 présente une excellente adhésion sur les métaux, les céramiques et sur le verre.

CRYSTALBOND 555 est transparent en section fine.

Utilisation très simple : chauffer le produit pour l'appliquer, puis après usinage séparer les pièces en réchauffant le support de fixation. Le nettoyage se fait à l'eau chaude.

## **Caractéristiques**

	<b>CRYSTALBOND 555</b>
Forme	Bâton
Taille	13mm x 25mm x 178mm
Point d'écoulement	54°C
Viscosité (produit fondu)	500 cps
Solvant	509-S ou eau chaude

## Mise en oeuvre:

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 54°C pour la CRYSTALBOND 555.

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.

## Procédure de nettoyage

### Décapage

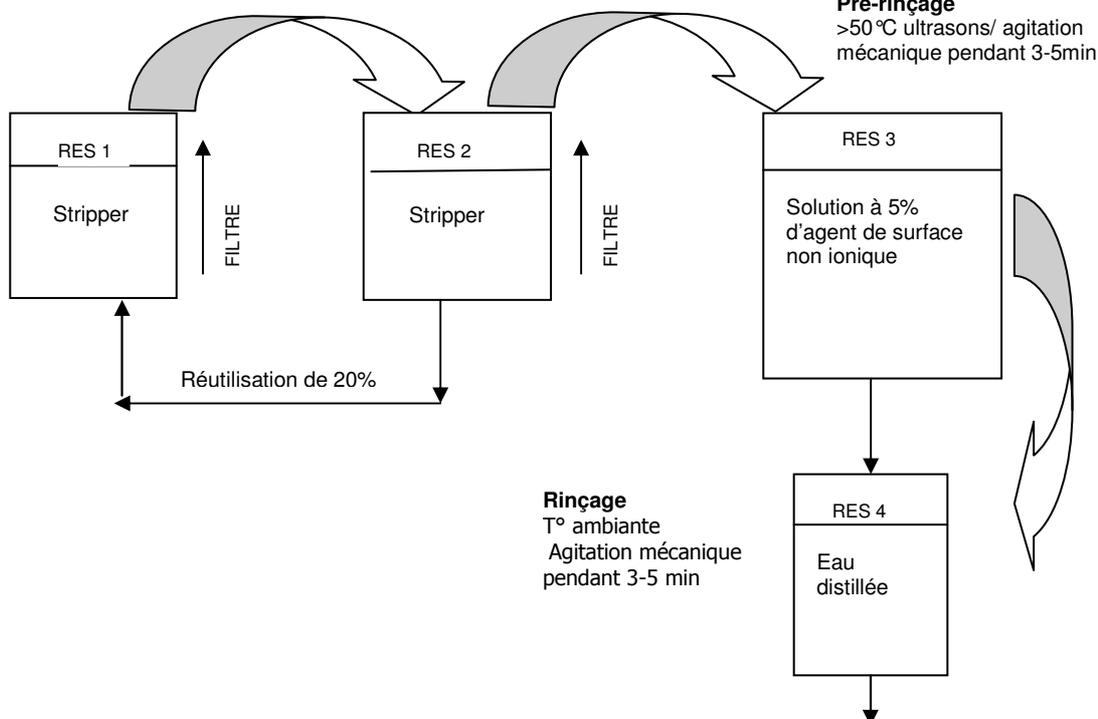
>60°C ultrasons / agitation  
mécanique pendant 10-20min

### 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.