

FICHE TECHNIQUE AREMCO CRYSTALBOND 590

Version 5, 06/08

Adhésif de fixation temporaire

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

Caractéristiques du produit

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	CRYSTALBOND 590
Forme	Bâton
Taille	16mm x 32mm x190mm
Point d'écoulement	150°C
Viscosité (produit fondu)	9000 cPs
Couleur	Marron
Solvant	590-S ou alcool isopropylique

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 150°C pour la CRYSTALBOND 590.

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.

Procédures de nettoyage

Décapage

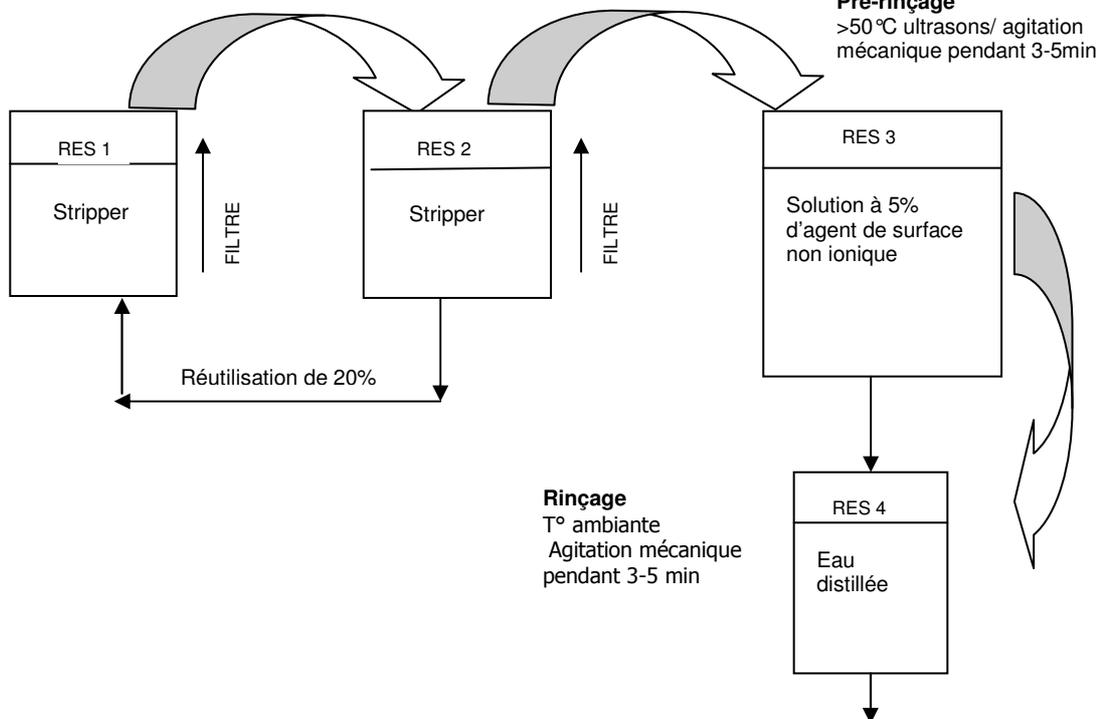
>60 °C ultrasons / agitation mécanique pendant 10-20min

Décapage

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

Pré-rinçage

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



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 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.