

Código: CB33A, CB33B

Fecha de Emisión: 25-X-2011

Fecha de Revisión: 19-VI-2025

No. de Revisión: 01

PRODUCTO:

Cilbond[®] 33A/33B

Característica*	Unidades	Valor típico Cilbond 33A	Valor típico Cilbond 33B
Apariencia	-	Líquido claro ámbar	Líquido claro ámbar
Viscosidad – Copa Zahn N° 2 @ 26 °C	segundos (s)	16	15
Sólidos No - Volátiles	% peso	43	22
Gravedad Específica, 26 °C	-	0.97	0.97
Punto de Flash (Abel Pensky)	°C	- 8	- 8
Espesor de la película seca recomendado	µm	5	
Sólidos combinados	% peso	32	
Viscosidad combinados – Copa Zahn N° 2 @ 26°C	seg	16	
Vida de almacenamiento del sistema combinado	Días	4 – 7	
Cobertura típica a 5 micrones (seco)	m ² /l	30 - 35	
Vida de anaquel (a partir de la fecha de fabricación)	meses	Tanto el Cilbond® 33A como el Cilbond® 33B tienen una vida útil de 24 meses	

***Las características arriba mencionadas solamente son demostrativas y no deben ser tomadas como especificaciones.**

DESCRIPCIÓN

El **Cilbond® 33A/33B** es un agente adhesivo en dos partes, de una sola capa para Fluoroelastómeros.

Beneficios del Cilbond® 33A/33B

Adhesión:

El **Cilbond® 33A/33B** es un sistema adhesivo de dos componentes los cuales se mezclan para producir un sistema de una capa.

El **Cilbond® 33A/33B** es adecuado para la adhesión de compuestos de fluoroelastómeros de todas las durezas a una variedad de sustratos incluyendo metales (con tratamiento químico o abrasión mecánica), termoplásticos, termofijos y textiles.

El sistema **Cilbond® 33A/33B** tendrá adhesión en la mayoría de los grados de fluoroelastómeros disponibles incluyendo Viton®, los cuales son curados por Bisfenol o aminas y también puede adherir algunos fluoroelastómeros curados por peróxido, así como algunos fluorosilicones, especialmente si se post-curan.

Beneficios durante el servicio:

El **Cilbond® 33A/33B** proporciona excelente resistencia a altas temperaturas de post-curado y ambientes químicos severos incluyendo lubricantes y aceites de transmisión a 200°C, ácidos acuosos diluidos y álcalis suaves a 100°C, disolventes, líquidos de frenos y glicoles.

La resistencia al calor del **Cilbond® 33A/33B** es excelente y se mantendrá en periodos largos por encima de 200°C.

Beneficios durante el proceso:

El **Cilbond® 33A/33B** puede ser pre-horneado si se requiere. El pre-horneado recomendado es 10 minutos a 150°C o 30 minutos a 135°C. En algunos casos específicos puede ser necesario el pre horneado en el proceso adhesión para mejorar la limpieza del agente adhesivo (Flujo del adhesivo en la pieza).

MODO DE ACCIÓN

Aplicación del Cilbond® 33A/33B

Mezclado

El **Cilbond® 33A/33B** debe ser mezclado en partes iguales en volumen y posteriormente la mezcla se agita vigorosamente añadiendo diluyente si es necesario. Los dos líquidos se mezclan completamente dentro de uno o dos minutos y la mezcla resultante es de color ámbar sin partículas no disueltas a temperatura ambiente. El contenido de sólidos de la mezcla no diluida es aproximadamente de 32% y es estable por al menos 4 días a temperatura ambiente, sin embargo, debe ser utilizada dentro de una semana después del mezclado.

Brocha

El Cilbond® 33A/33B puede ser aplicado por brocha.

Inmersión

El Cilbond® 33A/33B puede ser utilizado por inmersión.

COMPANY

Aspersión

El Cilbond® 33A/33B puede ser asperjado. Se recomienda idealmente utilizar un sistema HVLP con una boquilla de 1.0-1.5 mm, presión de aire menor o igual a 1.5 bar y presión de fluido de aproximadamente 0.5 bar.

Dilución

Debido a su alto contenido de sólidos, puede ser necesario diluir para obtener el espesor de película requerido. En la mayoría de los casos, se prefiere MEK o MIBK como diluyentes.

Secado

Las partes recubiertas deben dejarse secar por 20-30 minutos en aire seco a temperatura ambiente. El secado forzado en una estufa a 60°C por 10 minutos aumentará la velocidad de secado de las piezas. El precalentamiento de las partes a aproximadamente 60°C antes del recubrimiento aumentará la velocidad de secado.

Películas uniformes

Se pueden utilizar una o dos capas dependiendo de la textura de la superficie y del sustrato.

Espesor de película

Se recomienda un espesor de película mínimo de 5 micrones en secciones delgadas de hule como sellos y juntas. Para secciones gruesas de hule utilizar >15 micrones de película seca.

Almacenamiento

Se recomienda que las partes recubiertas sean adheridas dentro de un máximo de 7 días posteriores a la aplicación del adhesivo; a pesar de esto, en algunas aplicaciones y bajo condiciones controladas las partes pueden ser almacenadas por mayor tiempo.

Tiempo de Curado

Se recomienda un tiempo de curado mínimo de 30 minutos a 150°C. Dependiendo del elastómero, los tiempos de curado dentro de un rango de temperaturas de 150-190°C proporcionan propiedades adhesivas óptimas. El curado sobre 190°C o debajo de 150°C puede presentar deterioro en la calidad de la adhesión.

APLICACIONES

Uso del Cilbond® 33A/33B en una relación 3:2

Para la adhesión de fluoroelastómeros complejos, como el Zytel®, fluoroelastómeros curados con peróxido y fluorosilicones, utilizar el Cilbond® 33A: 33B en una relación de mezcla 3:2 en volumen. Adicionalmente, al utilizar la relación 3:2 se incrementa la resistencia al calor de la adhesión y se reduce el ataque por los ingredientes que migran desde el elastómero durante un envejecido en calor por largo tiempo.

Para la adhesión de todos los grados de dureza de fluoroelastómeros a sustratos en moldeo por inyección o por compresión. Se recomienda un tiempo de curado mínimo de 30 minutos a 150°C para maximizar la adhesión y la resistencia ambiental de la adhesión.

- Sellos de aceite
- Sellos de ejes

ALMACENAMIENTO
MANEJO DEL MATERIAL

- Juntas
- Sellos de válvulas
- Rodillos
- Mangueras

Almacenar en el envase original bien cerrado en un lugar seco, fresco y bien ventilado.

Consulte la hoja de seguridad del **Cilbond 33A/ 33B** para información adicional.