

Código: CB65

Fecha de Emisión: 23-III-2026

Fecha de Revisión: 23-III-2026

No. de Revisión: 00

PRODUCTO:

## Cilbond® 65W

Característica*	Unidades	Valor típico
Densidad	g/cm <sup>3</sup>	1.01
Contenido de Sólidos	% peso	15

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

### Pautas y Parámetros de Procesamiento

Característica*	Unidades	Valor Típico	Observaciones
Temperatura de almacenaje	°C	1 - 30	-
Dilución	%	10 - 80	Por lo general, añada mientras el producto se está agitando
Viscosidad Brookfield LV2 @ 26°C	mPa.s	60	-
Tiempo de secado @ 23 °C	min	45 - 60	-
Tiempo de secado @ 60 °C	min	15	-
Rango de temperatura de moldeo	°C	120 - 260	-
Cobertura típica	m <sup>2</sup> /L	15	Espesor de 15 µm en recubrimiento en seco
Espesor óptimo de recubrimiento en seco	µm	5 - 10	Para aplicaciones de propósito general
Espesor óptimo de recubrimiento en seco	µm	15 - 25	Para máxima resistencia medioambiental
Temperatura de servicio	°C	-50 - 200	-

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

NO. DE CAS: N/D

<b>DESCRIPCIÓN</b>	El <b>Cilbond® 65W</b> es un agente de unión a base de polímero de silano modificado base agua.
<b>MODO DE ACCIÓN</b>	<p>El <b>Cilbond® 65W</b> es un agente de unión monocapa color blanquizco que se cura por medio de calor, ideal para su aplicación en diversos tipos de elastómeros y sustratos metálicos.</p> <p>El <b>Cilbond® 65W</b> se caracteriza por los siguientes beneficios:          Cilbond 65W puede utilizarse en cualquier superficie metálica, incluyendo acero, aluminio y piezas fosfatadas o chapadas. Resistente a diversos productos químicos, tales como gasolina, aceites y grasas. Excelente resistencia a la fatiga estática y dinámica. Excelente adherencia a diversos sustratos. Fácil aplicación. Mínima suciedad en el molde. Excelente resistencia al prehorneado. Excelente resistencia al calor. Excelente resistencia a bajas temperaturas. Muy buena resistencia a la niebla salina.</p>
<b>APLICACIONES</b>	<p>Se recomienda el uso del <b>Cilbond® 65W</b> para los siguientes elastómeros:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Elastómeros de Poliacrilato (ACM)</li> <li>• Viton y fluoroelastómeros.</li> <li>• Hules de Silicón.</li> </ul> <p>Los sustratos recomendados para usar el material son:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Diversos metales con tratamiento superficial</li> <li>• Plástico reforzado con fibra de vidrio (GFRP)</li> <li>• Diversos metales Poliéster (PES)</li> <li>• Otros sustratos diversos</li> </ul>
<b>ALMACENAMIENTO</b>	<b>Cilbond® 65W</b> debe utilizarse dentro de la vida útil especificada en el envase. La estabilidad de almacenamiento se aplica únicamente al material almacenado bajo condiciones adecuadas (envases originales sin abrir, temperatura de almacenamiento recomendada).
<b>MANEJO DEL MATERIAL</b>	Consulte la hoja de seguridad del <b>Cilbond® 65W</b> para información adicional.

## Requerimientos de la Superficie del Sustrato

- Libre de óxido
- Granallado u otros tratamientos superficiales aprobados
- Seco
- Limpio
- Libre de grasa
- Libre de polvo
- Libre de aceite

## Métodos de aplicación

- Pulverización
- Inmersión
- Recubrimiento con rodillo
- Aplicación con brocha

## Limpieza de herramientas

Limpie las herramientas inmediatamente después de su uso. Una vez curado, el material solo puede eliminarse por medios mecánicos. Los limpiadores adecuados se enumeran en la tabla de propiedades del producto. Para más información, por favor contacte a su oficina de ventas local.

La herramientas pueden ser limpiadas con agua; el material seco puede ser removido con metiletil cetona.