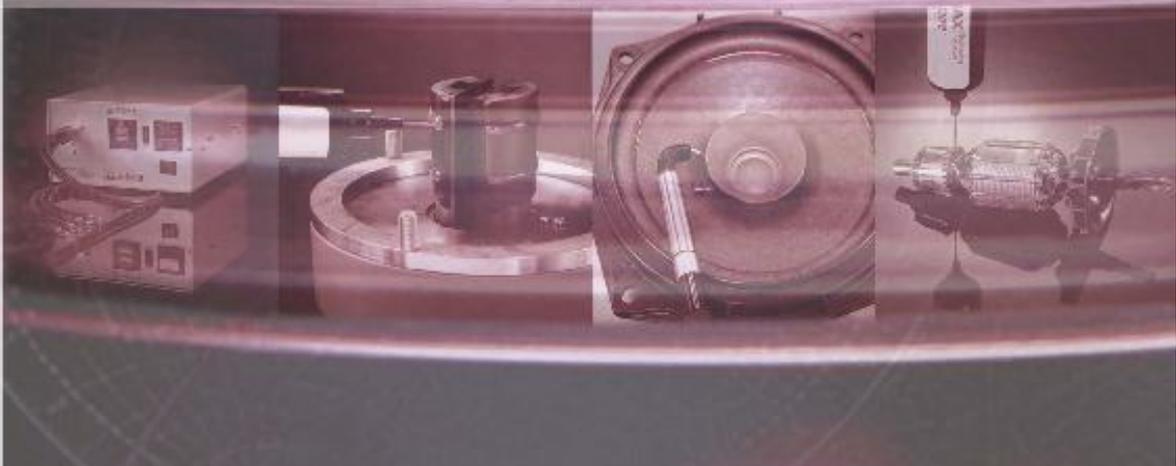




Adhésifs Hautes Performances pour Métaux, Ferrites, Moteurs et Haut-Parleurs



DYMAX

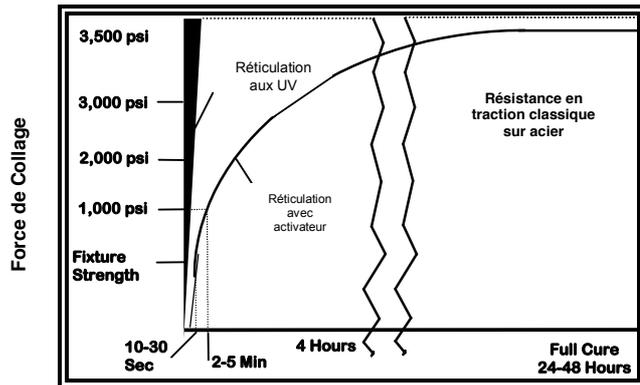
*Discover a Better Solution**

** Découvrez une Meilleure Solution*

COLLAGES DES FERRITES ET DES METAUX

Réticulation en quelques secondes – permet facilement l'automatisation

La série d'adhésifs Dymax Multi-Cure® 600 réticule complètement, au travers ou sur des surfaces transparentes, sous l'action de lumière UV ou entre des surfaces opaques avec des Activateurs ou de la chaleur. La série d'adhésifs Dymax 800 ne réticule qu'avec activateur ou chaleur. Le diagramme ci-dessous illustre les temps de réticulation obtenus avec la série Dymax Multi-Cure 600. Les produits de la série 600 réticulent en quelques secondes sous l'effet de la lumière Ultraviolette (UV) et, en utilisant un activateur, atteignent également en quelques secondes des caractéristiques permettant la manipulation même dans les zones que la lumière n'a pu atteindre. La série Dymax 800 avec activateur, permet d'obtenir des valeurs significatives en quelques secondes, pour atteindre en moins d'une heure les caractéristiques finales. La nouvelle Dymax 8-20626 réticule aussi en quelques secondes sous l'effet de la chaleur.

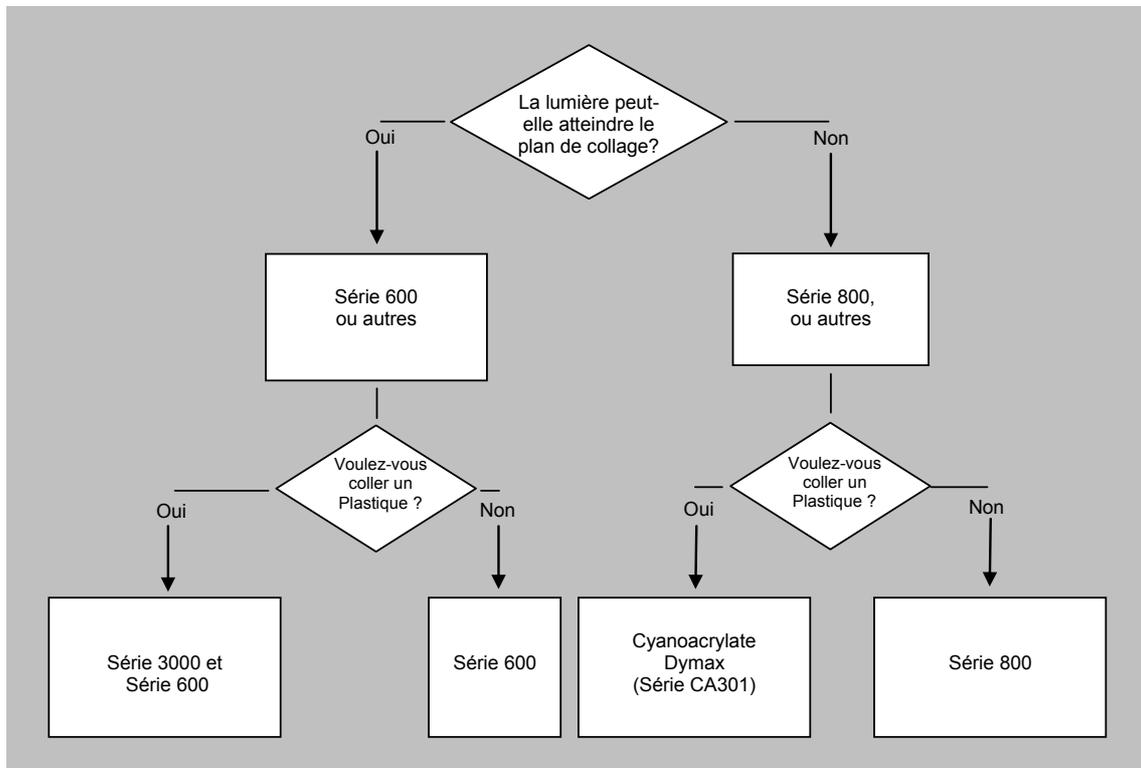


1000 psi = 6.8 MPa; 2000 psi = 13.7 MPa; 3000 psi = 20.6 MPa; 3500 psi = 24.1 MPa

AVANTAGES

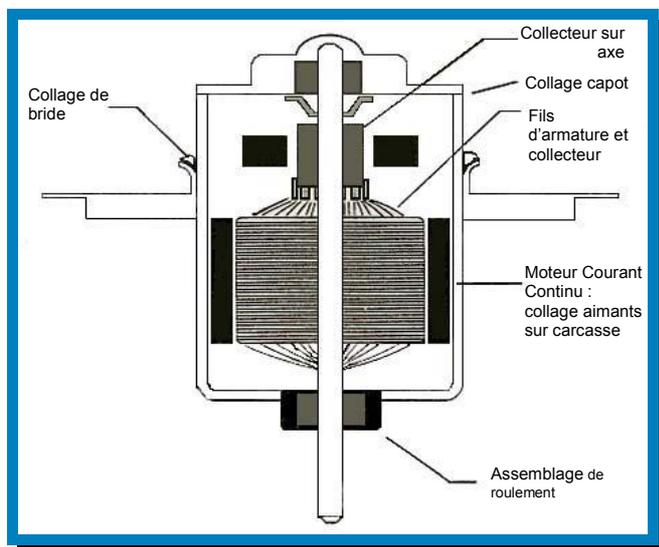
- ❖ *Prise en quelques secondes*
- ❖ *Réticulation à température ambiante*
- ❖ *Réticulation à la lumière*
- ❖ *Pas de corrosion; ininflammable*
- ❖ *Résistance à l'environnement*

COMMENT CHOISIR LE MEILLEUR ADHESIF POUR VOTRE APPLICATION ?



TOUS LES ADHESIFS POUR LA CONSTRUCTION DE MOTEURS

Les adhésifs Dymax dédiés couvrent les besoins de fabrication avec des options de réticulation adaptées pour un process efficace et une amélioration de la Qualité.



Référence	Applications
846-Gel	Moteur Courant Continu: ferrite
Série 602-Rev. B	Collage de bride, fil d'armature, sur collecteur
821	Collecteur sur axe; Assemblage de roulements
625-Gel-Rev. A	Collage de capot

Sur la droite, les ferrites sont collées sur le volant avec la 6-625-Gel-Rev.A. A l'interface, l'adhésif est réticulé par un activateur préalablement appliqué, le cordon exposé à la lumière UV durcit instantanément.



Collage d'aimants sur un volant avec 6-625-Gel-Rev. A

SERIE D' ADHESIFS 800 A HAUTES PREFORMANCES

Collage d'aimants sur carcasse de moteur

Référence	Applications	Caractéristiques	Viscosité (cP = mPas)	Epaisseur Maximum	Temps de prise	Réticulation	Traction (psi / MPa)
846-Gel	Collage Ferrite/Métal Hautes Performances	Hautes caractéristiques, résistance à l'impact, absorption des chocs, moteur silencieux, sans acide et non corrosif.	30.000	0,4 mm	30-60 secondes (Polymérisation : 24 H)	Activateur	2.500 / 17 MPa
8-20626	Moteur Courant Continu: aimants/carcasse avec très faible entrefer	Mono composant pour collages d'essai des supports	110.000	5 mm	3 secondes à 1.5 kW; ou 8 min. à 180°C	Induction ou chaleur	5.000 / 34 MPa

SERIE D'ADHESIFS HAUTES PERFORMANCES MULTI-CURE® 600

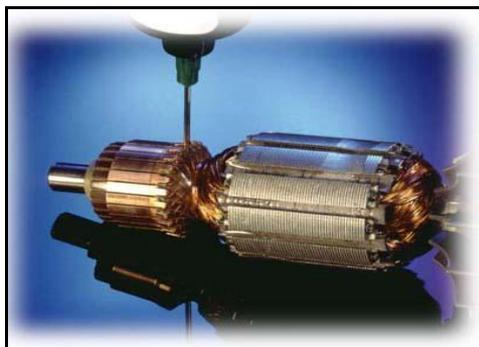
Positionnement, Joint, Accouplement, et Protection

Références	Caractéristiques	Supports collés	Viscosité (CP = mPas)	Vitesse de réticulation* (secondes)
602-Rev. B 602-T-Rev. B 602-VT-Rev. B 602-Gel-Rev. B	Adhésion structurelle sur métaux, circuits imprimés, verres et fils	Verre, métal, FR-4, surfaces plaquées	5.000 7.000 12.000 30.000	1-20
605-VLV 605 605-T	Haute performance au pelage sur collage verre et métaux	Verre, Métaux, phénolique, Nylon chargé, ferrite et céramique	150 600 2.000	1-35
621 621-T 621-VT 621-Gel	Adhésion structurelle sur métaux, circuits imprimés, verres	Verre, Métaux, Plastiques Chargés, FR-4	750 3.500 11.000 25.000	1-30
625-SV01-Rev. A	Faible contrainte, souple, adhérence sur la plupart des supports, résistance à l'environnement	Plaquages divers, Verres, FR4, Thermoplastiques	10.000	1-40
652A-Gel	Résistances à l'humidité et aux chocs thermiques	Métaux et Verres	34.500	1-60

* La Vitesse de réticulation dépend de la distance et de la source de lumière et de l'épaisseur à réticuler



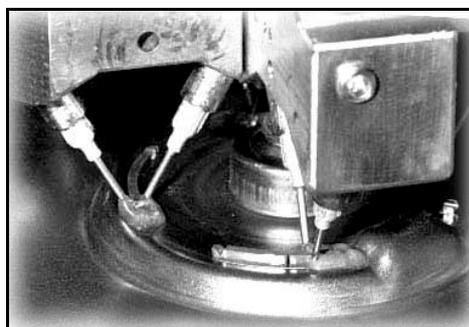
Positionnement et Scellement d'un fil



Bobinage et collecteur



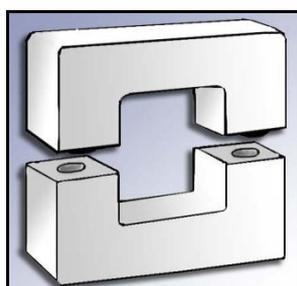
Positionnement



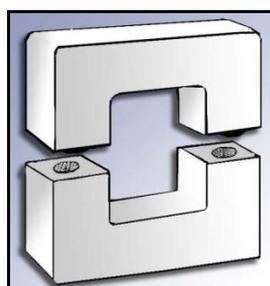
Joint

ADHESIFS POUR DEMMAREURS, AMES EN FERRITE ET TRANSFORMATEURS

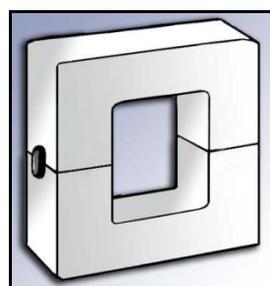
Référence	Méthode de réticulation	Applications
840-Gel-Rev. A	Activateur ou chaleur	Collage sans entrefer entre les surfaces
605-T	UV, activateur ou chaleur	Pont de collage - pas d'interstice, verre sur métaux
621-VT	UV, activateur ou chaleur	Collage par pontage – sans entrefer (<i>renforcement de clip à ressort</i>)
821-Gel G-50	Activateur ou chaleur	Collage précis des surfaces, avec entrefer



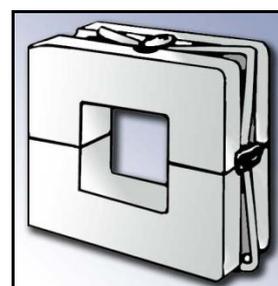
Collage à l'interface-
Sans entrefer



Collage à l'interface-
Avec entrefer



Collage par pontage -
Sans entrefer



Collage par pontage –Sans entrefer
(renforcement des clips)

<p align="center">COLLAGE À L'INTERFACE- Sans entrefer</p> <p>Etape 1 Activer une ferrite avec l'activateur Dymax 501-E Etape 2 Appliquer la résine Dymax 840-Gel-Rev. A sur l'autre ferrite Etape 3 Assembler, positionner et serrer (attendre de 30 à 45 secondes pour la prise) Etape 4 Desserrer (attendre 5 minutes avant manipulation)</p>	<p align="center">COLLAGE PAR PONTAGE –Sans entrefer</p> <p>Etape 1 Assembler, positionner et serrer Etape 2 Appliquer la résine Dymax Multi-Cure® 621-VT sur la jonction Etape 3 Exposer à une source de lumière UV de Dymax, pendant le temps recommandé Etape 4 Desserrer</p>
<p align="center">COLLAGE À L'INTERFACE- Avec entrefer (La résine est chargée*)</p> <p>Etape 1 Activer une ferrite avec l'activateur Dymax 501-E Etape 2 Placer une goutte de résine Dymax 821-Gel G-50 sur l'autre surface à assembler Etape 3 Assembler, serrer et maintenir pendant 45 secondes à 1 minute Etape 4 Libérer et passer à un autre assemblage <i>* La dimension des charges est inférieure à 53 µm</i></p>	<p align="center">COLLAGE PAR PONTAGE –Sans entrefer (Renforcement des clips)</p> <p>Etape 1 Assembler avec les clips Etape 2 Appliquer un cordon continu sur le clip de colle Dymax Multi-Cure® 621-VT Etape 3 Exposer à la lumière UV appropriée pendant le temps recommandé Etape 4 Passer à l'assemblage suivant</p>

ADHESIFS POUR ASSEMBLAGE DE HAUT-PARLEURS

Référence	Application	Caractéristiques	Viscosité ($\text{cp} = \text{mPas}$)*	Equipement UV Dymax
20138	Membrane et bobine	Rigide	2.000	5000 PC; UVC-5
3095	Membrane et bobine	Souple	2.500	
3094	Cône de HP et bobine	Sans Acide Acrylique	1.000	5000 PC; UVC-5
3095	Cône de HP et bobine	Sans Acide Acrylique	2.500	
3095	Fil de Tresse	Sans Acide Acrylique	2.500	2000 PC; 5000 PC
9-20453	Fil de Tresse	Le plus rapide	13.000	
842	Aimants et saladier sur pièce polaire	Dur et résistant, rapide, sans acide acrylique	9.000	Pas nécessaire; Réticulation avec activateur 501-E
CA301 Série	Filtre et autres pièces opaques	Prise rapide, plusieurs viscosités, cyanoacrylate	3 • 50 • 100 • 450 • 1.700 • Gel	Pas nécessaire
4-20539	Joint d'absorption phonique	Souple et élastomérique	1.000	5000 PC, UVC-5



Aimant et pièce polaire



Assemblage membrane et bobine



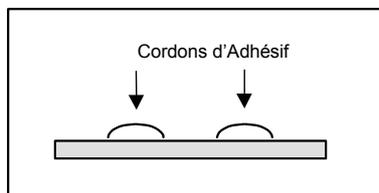
Assemblage Cône de HP et bobine

CHOIX PARMIS PLUSIEURS OPTIONS DE RETICULATION

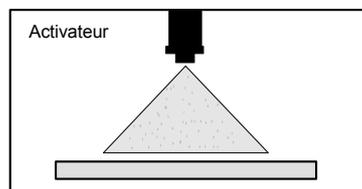
Assemblage sur ligne de production en quelques secondes, avec activateur et à température ambiante

Activateurs*	Application	Caractéristiques
Activateur 501-E	Utilisation avec les gammes d'adhésifs Dymax 800 et 600	100% sans solvant; faible volatilité; Point éclair élevé, sans COV
Activateur 535-A	Utilisation avec les gammes d'adhésifs Dymax 800 et 600	L'utilisation d'un alcool assure un film mince et un des caractéristiques correctes, sans COV

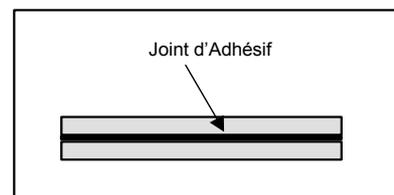
* Possibilité d'une gamme plus rapide. Contactez le Centre Technique de Dymax pour plus d'informations.



1. Appliquer, en cordons ou gouttes, l'adhésif sur le support



2. Appliquer un léger film d'activateur



3. Positionner et serrer avec un entrefer d'environ 0,25mm ou moins* pour que l'adhésif remplisse le plan de collage

*un entrefer minimum assure des prises plus rapides et un collage plus performant

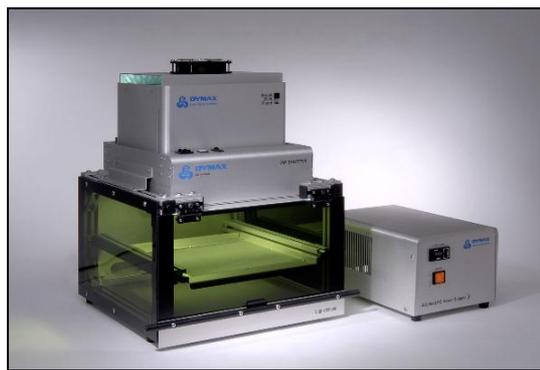
SYSTEMES UV POUR RETICULER LES RESINES LORSQUE AU MOINS UNE DES SURFACES EST TRANSPARENTE

ou pour **Prise en Bordure, Joint, Regroupement** ou **Collecteur de Fils**

Le succès des procédés par UV nécessite un équipement adapté à la résine pour obtenir des productions sûres à coût réduit. Dymax formule des adhésifs à réticulation UV, construit des équipements et s'est fait une spécialité dans le développement complet de procédés de réticulation par les UV pour toute application spécifique. Les Ingénieurs de notre Centre Technique sont prêts à vous aider pour vos besoins en assemblage, afin d'optimiser votre production et donc vos résultats. D'autres informations complémentaires à cette brochure sont disponibles sur www.dymax.com/fr.



Dymax 5000 Lampe de Projecteur
Le plus courant et le plus standard
Idéal pour la plupart des applications UV.
Haute Intensité.



Dymax 2000 Lampe de Projecteur
La plus grande surface de réticulation
Idéal pour insoler les grandes pièces ou plusieurs assemblages à la fois.
Intensité plus faible.



Cabine de protection UV (360°).



Convoyeur Dymax UVC-5
Haute Intensité
Idéal pour les lignes de production.

LAMPES SPOT DE RETICULATION POUR LE COLLAGE DE METAUX, FERRITES, MOTEURS & HAUT- PARLEURS



Lampe Spot Dymax BlueWave® 200
avec ajustement de l'intensité fournit une lumière UV/Visible
de Haute Intensité sur une surface concentrée.



Téléobjectif de BlueWave® 200
pour une illumination constante de toute
la surface exposée.



Lampe Spot Dymax BlueWave® 75
avec intensité moyenne.



Embouts coudés de guides lumière (60° et 90°) pour guide
lumière de 5 mm.



Radiomètre ACCU-CAL™ 50
Pour la maîtrise complète des procédés.



Divers Guides lumière à cristaux liquides,
adaptés à votre configuration.