

Besondere Merkmale

- Verklebt eine Vielzahl von Materialien
- Rasche Aushärtung bei Raumtemperatur
- Auch ohne statische Mischdüse zu verwenden
- Für hohe Schäl- und Stoßbelastungen
- Hohe Schlagfestigkeit
- Gute Beständigkeit gegen Chemikalien

Beschreibung

PERMABOND TA4302 ist ein strukturelles, 2-komponentiges, 1:1 Acryl Klebstoffsystem. Es eignet sich ideal zum Verkleben einer Vielzahl von Materialien, z.B. Metalle, Kunststoffe, GFK, Keramiken, Holz. Der Klebstoff läßt sich bequem aus der Kartusche verteilen, kann aber ebenso ohne Mischdüse raupenförmig aufgetragen werden.

Physikalische Eigenschaften

	TA4302 A	TA4302B
Chemikalische Gruppe	Methyl Methacrylat	Methyl Methacrylat
Farbe	Rosa	Grün
Viskosität bei 25°C	4000-5000mPa.s (cp)	4000-5000mPa.s (cp)
Spezifisches Gewicht	1,05	0,98

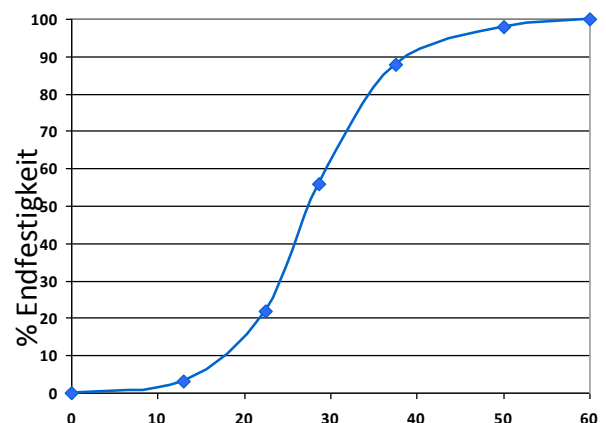
Leistungen: Aushärtungswerte

Mischungs-Verhältnis Volumenteile	1 : 1
Spaltfüll bis zu	0,5 mm (0.02 in)
Handfestigkeit	3 - 5 Minuten
Funktionsfestigkeit	15 - 30 Minuten
Endfestigkeit	24 Std.

Leistungen bei Endfestigkeit

Scherfestigkeit (Stahl)	22-25 N/mm ² (3600 -3600 psi)
Schälwiderstand (ISO 4578)	75-120 N/25mm (16-27 PIW)
Zugfestigkeit (DIN53288)	30N/mm ² (4350 psi)
Ausdehnungskoeffizient (ASTM D-696)	80 x 10 ⁻⁶ 1/K
Wärmeleitvermögen (ASTM C-177)	0,1 W/(m.K)
Dielektrizitätskonstante (ASTM D-150)	4,6 MH
Dielektrische Festigkeit (ASTM D-149)	30-50 kVmm
Volumenwiderstand (ASTM D-257)	2 x 10 ¹³ Ohm.cm

Festigkeit während der Aushärtung



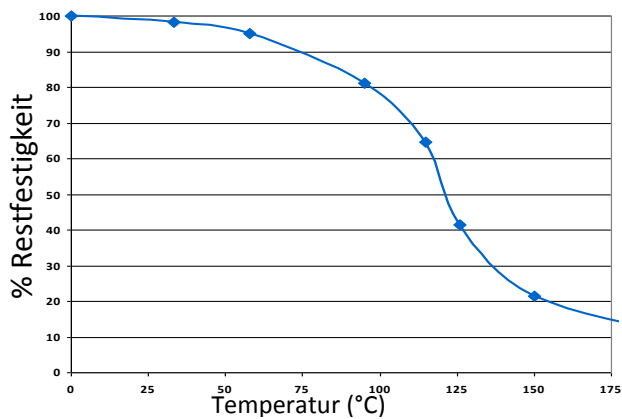
Aushärtezeit (Minuten)

Die grafische Darstellung zeigt den typischen Aufbau der Festigkeit bei der Verklebung von Probestücken, welche bei 23°C verklebt wurden. Wird die Temperatur um 8°C erhöht, halbiert sich die Aushärtezeit. Niedrigere Temperaturen haben eine langsamere Aushärtung zur Folge.

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.

Temperaturfestigkeit



TA4302 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -40°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Festigkeit bei der Verklebung von:

ABS	8,3 N/mm ² *
Aluminium (gebeizt)	18 N/mm ²
Aluminium	10 N/mm ²
Stahl verzinkt	14 N/mm ²
GFK (gelbeschichtet)	3,7 N/mm ²
GFK (unbehandelt)	5,5 N/mm ² *
Schlagfestes Polystyrol	2,8 N/mm ²
Perspex	4,3 N/mm ² *
Polycarbonat	7 N/mm ² *
Edelstahl	20 N/mm ²
Stahl	25 N/mm ²
UPVC	6,1 N/mm ² *
Zintec	13 N/mm ²

* Versagen/Bruch des Trägermaterials

Zusätzliche Informationen

Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Oberflächenvorbereitung

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Wir empfehlen Permabond Cleaner A für das Entfetten der meisten Oberflächen. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um ein noch positiveres Resultat zu erzielen.

Anwendung des Klebstoffs

- 1) Die zu verklebenden Oberflächen müssen vor der Verklebung gereinigt, trocken und fettfrei sein.
- 2) Den durch die statische Mischdüse angemischten Klebstoff in dünnen Raupen auf der Oberfläche auftragen.
- 3) Wenn Sie keine Mischdüse benutzen, bitte unbedingt beachten, dass die beiden zu verklebenden Oberflächen fest aufeinander liegen (nicht nebeneinander).
- 4) Alternativ können Sie auch den Klebstoff dünn auf der einen und den Härter auf der anderen Oberfläche verteilen.
- 5) Fügen Sie die Komponenten zusammen und fixieren Sie die Teile -z.B. mit Klammern- zueinander.
- 6) Den Druck aufrecht halten bis die Handfestigkeit erreicht ist. Diese Zeit ist abhängig von der Ausbildung der Klebenaut und den zu verbindenden Oberflächen.
- 7) Nach 24 Stunden ist der Klebstoff vollständig ausgehärtet. Schnellere Aushärtung kann durch Erwärmen erzielt werden.

Lagerung

Lagerungstemperatur	2 bis 7°C (35 bis 45°F)
Haltbarkeit Im ungeöffneten Originalgebinde	12 Monate

Kontaktadressen Permabond:

Europa: Tel. +44 (0)1962 711661
 UK Helpline: 0800 975 9800
 Deutschland: 0800 10 13 177
 France: 0805 11 13 88
 info.europe@permabond.com

US: Tel. +1 732-868-1372
 Helpline: 800-640-7599
 info.americas@permabond.com
Asia: Tel. +86 21 5773 4913
 info.asia@permabond.com

www.permabond.com

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.