

Besondere Merkmale

- Verklebt eine Vielzahl von Materialien
- Rasche Aushärtung bei Raumtemperatur
- Kein Anmischen erforderlich
- Für hohe Schäl- und Stoßbelastungen
- Hohe Schlagfestigkeit
- Gute Beständigkeit gegen Chemikalien

Beschreibung

PERMABOND TA4246 ist ein strukturelles, 2-komponentiges, „No-mix“ Klebstoffsystem, welches bei Raumtemperatur aushärtet. TA4246 kann bei der Verwendung mit Initiator 46 eine Vielzahl von Materialien verbinden und bildet eine hochfeste strukturelle Verbindung mit hervorragender Chemikalienbeständigkeit. Die Verbindung kann hohe Schäl- und Stoßbelastungen aufnehmen. TA4246+INI46 kann zum Ersatz von Fügemethoden wie Nieten oder Schweißen eingesetzt werden, um eine Gewichtssparende, dauerhafte Verbindung herzustellen.

Physikalische Eigenschaften

Chemikalische Gruppe	Methyl Methacrylat
Farbe	Bernsteinfarben
Viskosität bei 25°C	28.000 – 32.000 mPa.s (cP)
Spezifisches Gewicht	1,02 g/cm ³

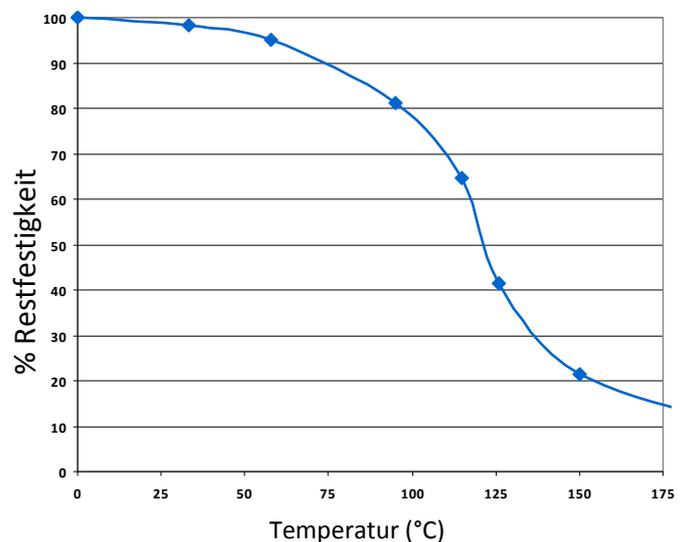
Leistungen: Aushärtungswerte

Mischungsverhältnis nach Volumenteile	10 : 1 als Richtwert (Klebstoff : Initiator)
max.Spaltfüllvermögen bis zu	0,5 mm (0.02")
Handlingsfestigkeit	2 - 4 Minuten
Funktionsfestigkeit	15-30 Minuten
Endfestigkeit	24 Std.

Leistungen: bei Endfestigkeit

Scherfestigkeit (Stahl)	33 - 35 N/mm ² (4800 - 5000 psi)
Schälwiderstand (ISO 4578)	150 - 180 N/25mm (33-40 PIW)
Zugfestigkeit (DIN53288)	30N/mm ² (4350 psi)
Stoßfestigkeit (ASTM D-950)	>60kJ/m ²
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 MHz
Dielektrische Festigkeit (ASTM D-149)	30-50 kVmm
Oberflächenwiderstand (ASTM D-257)	2 x 10 ¹³ Ohm.cm

Temperaturfestigkeit



TA4246 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).

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.

Festigkeit bei der Verklebung von:

ABS	12 N/mm ² *)
Aluminium (gebeizt)	28 N/mm ²
Aluminium (Vorbehandlung mit Lösungsmittel)	13 N/mm ²
Buchenholz	10 N/mm ² *)
Messing	09 N/mm ²
Glas	16 N/mm ² *)
GFK	08 N/mm ² *)
Nylon	11 N/mm ²
Phenol	12 N/mm ² *)
PMMA	09 N/mm ²
Polycarbonat	19 N/mm ² *)
PVC	19 N/mm ² *)
Stahl (angeschliffen & entfettet)	35 N/mm ²
Stahl (Öl verschmutzt)	20 N/mm ²
Stahl (Vorbeh. Lösungsmittel)	23 N/mm ²
Stahl verzinkt	07 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 das Resultat zu verbessern.

Anwendung des Klebstoffs

- 1) Die zu verklebenden Oberflächen müssen vor der Verklebung gereinigt, trocken und fettfrei sein.
- 2) Initiator 46 auf einer Oberfläche auftragen.
- 3) TA4246 auf der anderen Oberfläche auftragen.
- 4) Fügen Sie die Komponenten unter ausreichendem Druck zusammen um den Klebstoff gleichmäßig und dünn zu verteilen.
Die Teile sollten nach dem Auftragen des Klebstoffes umgehend gefügt werden und maximal 2 Stunden nach dem Auftragen des Initiators.
- 5) Den Druck aufrecht halten bis die Handfestigkeit erreicht ist. Diese Zeit ist abhängig von der Ausbildung der Klebnaht und den zu verbindenden Oberflächen.
- 6) Nach 24 Stunden ist der Klebstoff vollständig ausgehärtet. Schnellere Aushärtung kann durch Erwärmen erzielt werden.

Lagerung

Lagertemperatur	5 bis 25°C (41 to 77°F)
Lagerstabilität (in ungeöffneten Originalgebinden)	6 Monate (5 - 25°C), 12 Monate bei gekühlter Lagerung (02°C - 05°C)

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.