

Produkt: TA437

Hersteller: PERMABOND ENGINEERING ADHESIVES

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: 2-K KLEBSTOFF

Download: 05.05.2024

PERMABOND® TA437

Dieses Datenblatt wurde Ihnen von der Firma tewipack Uhl GmbH zur Verfügung gestellt. Die Firma tewipack Uhl GmbH übernimmt keinerlei Verantwortung für die Aktualität und die Richtigkeit der enthaltenen Informationen. Die Eigenschaften der Produkte können sich aufgrund verschiedener Einflüsse wie beispielsweise Zusammensetzung und Zustand des Substrats, Unreinheiten in oder auf dem Substrat, Temperatur und Luftfeuchtigkeit bei der Lagerung und Umgebungsbedingungen während der Anwendung ändern. Bei Verwendung dieses Produkts in Kombination mit anderem Material ist der Kunde dafür verantwortlich, durch eigene Tests zu prüfen, ob das Produkt für die geplante Kombination geeignet ist und ob diese Kombination die erwarteten Ergebnisse liefert

Besondere Merkmale

- Hervorragende Haftfestigkeit auf einer breiten Palette von Oberflächen
- Schnelle Aushärtung bei Raumtemperatur
- Bequeme Anwendung ohne Mischen
- Hohe Scherfestigkeit und Schälwiderstand
- Stoßfest
- Hochtemperaturbeständig

Beschreibung

PERMABOND® TA437 ist ein Strukturacrylatklebstoff, der sich hauptsächlich zum Verkleben von Metallen, Ferriten, Keramik und einigen Thermoplasten eignet. Durch seine rasche Handlingfestigkeit mit Initiator 41 von nur 1-3 Minuten ist TA437 für Hochgeschwindigkeits-Produktionsanlagen gut geeignet. Die Verklebungen sind hochfest, robust und bieten hohe Schlagfestigkeit.

Physikalische Eigenschaften

| | |
|----------------------|--|
| Chemikalische Gruppe | Urethanmethacrylat |
| Farbe | Orange/Rot |
| Viskosität bei 25°C | 20rpm: 25.000 – 50.000 mPa.s 2.5rpm: 90.000 – 150.000 mPa.s |
| Spezifisches Gewicht | 1,1 |

Eigenschaften der Verklebung

| | |
|--|--|
| max.Spaltfüllvermögen bis zu | 0,5 mm |
| Handlingsfestigkeit (Zink) (0.3 N/mm ² Scherfestigkeit erreicht) @23°C* | 15-20 Minuten (keine Initiator) 1-3 Minuten (mit Initiator 41) |
| Funktionsfestigkeit (Zink) @23°C* | 60-120 Minuten (keine Initiator) 30-60 Minuten (mit Initiator 41) |
| Endfestigkeit @23°C | 24 Std. |

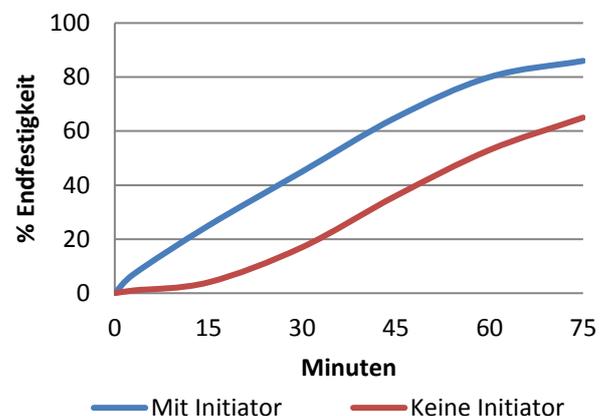
*Keine Spalt

Eigenschaften der endfesten Verklebung

| | |
|---------------------------------------|---|
| Scherfestigkeit (ISO4587) | Stahl: 14-20 N/mm ² Zink: 10-15 N/mm ² |
| Schälwiderstand (ISO 4578) | 45-65 N/25mm |
| Zugfestigkeit (ISO37) | 30 N/mm ² |
| Stoßfestigkeit (ASTM D-950) | 10-15 kJ/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 |
| Dielektrische Festigkeit (ASTM D-149) | 30-50 kV/mm |
| Volumenwiderstand (ASTM D-257) | 2 x 10 ¹³ Ohm.cm |

*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst.

Festigkeit während der Aushärtung

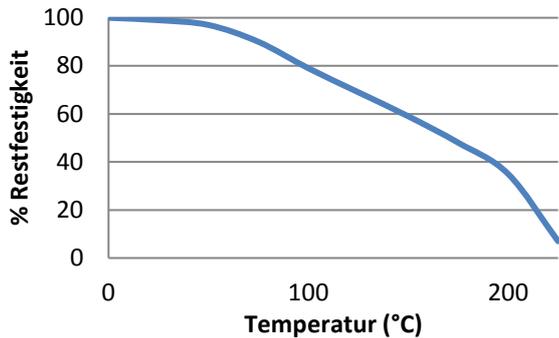


Das Diagramm zeigt den typischen Aufbau der Festigkeit bei der Verklebung von Probestücken bei 23°C. Aushärtung bei höheren oder niedrigeren Temperaturen beeinflusst die Aushärtungsgeschwindigkeit.

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.

Hitzebeständigkeit



„Hitzebeständige“ Scherfestigkeitsversuche wurden auf Weichstahl durchgeführt. Aushärtung bei Raumtemperatur vollständig. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten.

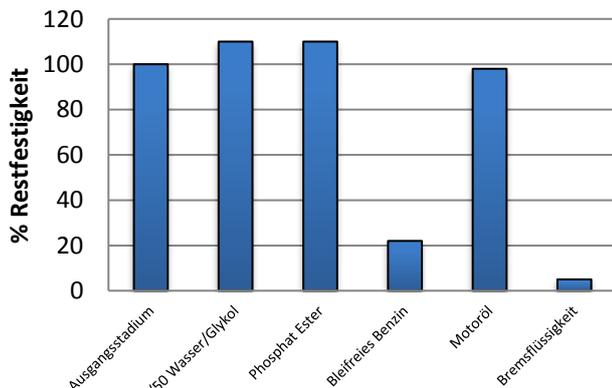
TA437 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -55°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Beständigkeit gegen Witterungs- und Umwelteinflüsse

Unsere Angaben beruhen auf Scherfestigkeits-Versuchen nach ASTM D 1002. Der Klebstoff wurde 48 Std. lang bei Raumtemperatur ausgehärtet. Die Probekörper wurden nach dem Verkleben 1000 Stunden einer kontinuierlichen Temperatur (s.u.) ausgesetzt. Danach wurde die Scherfestigkeit bei RT ermittelt.

| 1000 Stunden bei | % Scherfestigkeit |
|------------------|-------------------|
| 95°C | 110% |
| 120°C | 118% |
| 150°C | 132% |
| 175°C | 127% |
| 205°C | 97% |

Beständigkeit gegen Chemikalien



Probestücke wurden 30 Tage lang bei 85°C in den verschiedenen Testflüssigkeiten gehalten und bei Raumtemperatur getestet.

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.

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) Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein.
- 2) Tragen Sie zunächst Permabond Initiator 41 auf eine Oberfläche auf, anschließend TA437 auf die andere.
- 3) Teile sollten sofort, und spätestens 2 Std. nach Auftragen des Initiators, fixiert werden. Pressen Sie beide Teile so zusammen, dass der Klebstoff dünn und gleichmäßig verteilt wird.
- 4) Teile erst nach Erreichen der Handlingsfestigkeit bewegen, diese ist anwendungs- und oberflächenabhängig.
- 5) Endfestigkeit wird nach 24 Stunden erreicht. Durch Wärmeeinwirkung kann der Aushärtungsvorgang beschleunigt werden.

Video-Link

Oberflächenvorbereitung:

<https://youtu.be/WCFIGGDOPS4>



Gebrauchshinweise:

https://youtu.be/nopuiy1g_jk



Lagerung

| | |
|---------------------|-----------|
| Lagerungstemperatur | 2 bis 7°C |
|---------------------|-----------|

Dieses Technische Datenblatt bietet Informationen als Arbeitshilfe und stellt keine Produktspezifizierung dar.

www.permabond.com

• Deutschland: 0800 101 3177

• General Enquiries: +44 (0)1962 711661

• US: 732-868-1372

• Asia: + 86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com