

# Technisches Datenblatt



Produkt: TA4230

Hersteller: PERMABOND ENGINEERING ADHESIVES

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: 2-K KLEBSTOFF

Download: 02.05.2024

## PERMABOND TA4230

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

Tewipack Uhl GmbH  
Industriestraße 15  
D-75382 Althengstett

Telefon:  
+49(0)7051/9297-0  
Telefax:  
+49(0)7051/9297-99

E-Mail:  
info@tewipack.de  
Internet:  
www.tewipack.de

Geschäftsführer:  
Alexander Uhl, Michael  
Uhl  
HRB 330424  
Amtsgericht Stuttgart

Bankverbindungen:  
Sparkasse  
Pforzheim Calw  
BLZ 666 500 85  
Konto 17 787

Commerzbank  
Sindelfingen  
BLZ 603 400 71  
Konto 8 001 166

Vereinigte  
Volksbank AG  
Böblingen  
BLZ 603 900 00  
Konto 80 089 003

Postbank  
Stuttgart  
BLZ 600 100  
70  
Konto 146 294  
708

### Besondere Merkmale

-  Haftung auf einer Vielzahl von Substraten
-  Schnelle Aushärtung bei Raumtemperatur
-  Hohe Scher- und Schälfestigkeit
-  Gute Schlagfestigkeit
-  Entwickelt, um die Anforderungen von UL94 V-0 zu erfüllen

### Beschreibung

**PERMABOND® TA4230** ist ein 2-komponentiger, 1:1 zäher Acrylklebstoff. Es kann zum Verbinden einer Vielzahl von Materialien verwendet werden, darunter Metalle, Kunststoffe, Verbundwerkstoffe, Keramiken und andere Substrate. Der Klebstoff kann auf vielen Substraten mit geringer Oberflächenvorbereitung eine hervorragende Scherfestigkeit bieten. Der Ausgehärtete Klebstoff wurde entwickelt, um die Feuerhemmungsanforderungen von UL94 V-0 zu erfüllen.

### Physikalische Eigenschaften

	TA4230A Komponente	TA4230B Komponente
Chemikalische Gruppe	Methyl Methacrylat	Methyl Methacrylat
Farbe	Cremitig	Gelb
Gemischt	Stroh	
Viskosität bei 25°C	8000 mPa.s (cP)	700 mPa.s (cP)
Spezifisches Gewicht	1.14	1.0

### Leistungen: Aushärtungswerte

Mischungsverhältnis nach Volumenteilen	1 : 1
max. Spaltfüllvermögen bis zu (Enthält Mikropartikel um den geeigneten Klebspalt sicherzustellen)	0,5 mm
Topfzeit (4g mixed) @23°C	3 - 8 Minuten
Handlingsfestigkeit (0,3 N/mm <sup>2</sup> Scherfestigkeit erreicht) bei 23°C	10 - 20 Minuten
Funktionsfestigkeit bei 23°C	25 - 35 Minuten
Endfestigkeit bei 23°C	24 Std.

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.

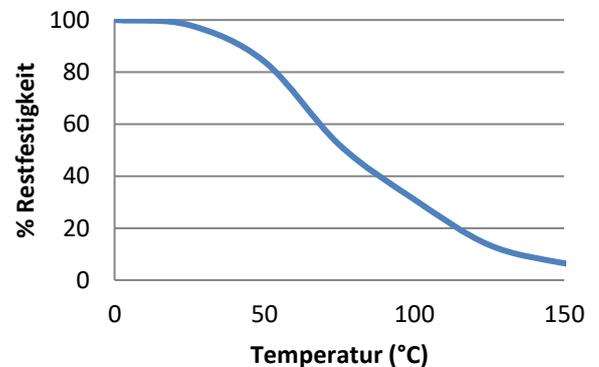
Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. 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.

### Eigenschaften der endfesten Verklebung

Scherfestigkeit* (ISO4587)	Aluminium: 25-30 N/mm <sup>2</sup> Stahl: 23-28 N/mm <sup>2</sup> Edelstahl: 27-32 N/mm <sup>2</sup> Galvanisch verzinkter Stahl: 16-20 N/mm <sup>2</sup> Carbonfaser: 12-16 N/mm <sup>2</sup> Epoxid-FRP: 7-11 N/mm <sup>2</sup> **SF PMMA: >6 N/mm <sup>2</sup> **SF Polycarbonat: >4 N/mm <sup>2</sup> **SF PVC: >6 N/mm <sup>2</sup> **SF ABS : >5 N/mm <sup>2</sup> **SF
Schälwiderstand (Aluminium) (ISO 11339)	100-200 N/25mm
Härte (ISO 868)	80-85 Shore D
Wärmeleitvermögen	0,28 W/(m.K)

\*Die Festigkeitsergebnisse variieren je nach der Stufe von Oberflächenvorbereitung und den Spalts. Wenn Sie ein Reinigungsmittel verwenden, Lassen Sie es 3-4 Minuten vollständig verdunsten, bevor Sie den Klebstoff eintragen. Die obigen Abbildungen beziehen sich auf nur entfettete Substrate.  
\*\* Substratversagen

### Hitzebeständigkeit



Vollständig ausgehärtete Testteile wurden vor den „Hitzebeständigen“ Scherfestigkeitsversuchen über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten. TA4230 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schweiß-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -40°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

## Zusätzliche Informationen

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

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

## Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C
---------------------	------------

Dieses Produkt weist mitunter ein leichtes Separationsverhalten auf. In diesem Fall bitte den Klebstoff durch gründliches Aufrühren erneut homogenisieren.

## Oberflächenvorbereitung

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Falls sich auf Polyolefinkunststoffen noch Spuren vom Formtrennmittel befinden, bitte mit Cleaner A säubern und vor dem Verkleben gut trocknen lassen. Bei Verklebungen auf Metall: Für optimale Resultate sollte die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden.

## Anwendung des Klebstoffs

- 1) Oberflächen müssen vor dem Verkleben sauber, trocken und fettfrei sein.
- 2) Tragen Sie eine dünne Schicht von Klebstoffvorgemisch durch eine Statik-Mischer Düse auf.
- 3) Komponenten zusammenbauen und festklemmen.
- 4) Den Druck aufrecht, bis die Handhabungsfestigkeit erreicht ist, halten.
- 5) Warten Sie 24 Stunden, bis der Klebstoff vollständig ausgehärtet ist.

Hinweis: Klebstoff außerhalb einer geschlossenen Fuge (d.h. überschüssiges Material) härtet langsamer aus und kann sich aufgrund des Luftkontakts weich anfühlen. Der Klebstoff in der Fuge härtet fest aus.

## Video-Link

Oberflächenvorbereitung:  
<https://youtu.be/WCFiGGDOP54>

Gebrauchshinweise für vorgemischte Acrylklebstoffe:  
<https://youtu.be/hxsgAo9rNs>



[www.permabond.com](http://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](mailto:info.europe@permabond.com)  
[info.americas@permabond.com](mailto:info.americas@permabond.com)  
[info.asia@permabond.com](mailto:info.asia@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.