

Technisches Datenblatt



Produkt: 920

Hersteller: PERMABOND ENGINEERING ADHESIVES

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: CYANACRYLAT

Download: 01.05.2024

PERMABOND® 920

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 Eigenschaften

- 🔹 Schnelle und hochfeste Aushärtung
- 🔹 Einfache Nutzung – Mischen unnötig
- 🔹 Für die meisten Materialien geeignet
- 🔹 100% reaktiv, Lösungsmittelfrei

Zugelassen nach MIL-A-46050C TypeV Class 2 (bestehende Anwendungen)
Bestandene Zytotoxizität Prüfung

Beschreibung

PERMABOND® 920 ist ein Allyl Cyanacrylatkleber, der speziell entworfen wurde, um Hochtemperaturwiderstand zu gewährleisten, der bei bestimmten Anwendungen erforderlich ist. Er besitzt ausgezeichnete Haftstärke auf den meisten Metalloberflächen sowie auf einer Vielzahl von Plastik- und Gummimaterialien. Bei Raumtemperatur zeigt dieser Klebstoff einen besseren Temperaturwiderstand als übliche Cyanacrylate. Für optimalen Hochtemperaturwiderstand empfehlen wir einen sekundären Aushärtungsprozess, der bei Temperaturen über 150°C folgendermaßen aktiviert wird:

- 1) Teile verkleben und bei RT über 4 Std. einspannen
- 2) Die fixierten Teile dann 2 Std. bei 150°C aushärten
- 3) Nach 2 Std. erreicht die Verklebung einen Temperaturwiderstand bis zu 250°C.

Physikalische Eigenschaften

| | |
|----------------------|--------------------|
| Chemikalische Gruppe | Allyl Cyanoacrylat |
| Farbe | Farblos |
| Viskosität bei 25°C | 80 mPa.s |
| Spezifisches Gewicht | 1,1 |

Leistungen: Aushärtungswerte

| | |
|--|--|
| Spaltfüll bis zu | 0,15 mm |
| Handfestigkeit (0,3 N/mm ² Scherfestigkeit wird erreicht) | 15-20 Sek. (Stahl) 10-15 Sek. (Gummi Buna N) 10-15 Sek. (Phenol) |
| Endfestigkeit | 24 Std. |

Diese typischen Aushärtungsgeschwindigkeiten werden auf den meisten Gummi- oder Kunststoffoberflächen erzielt. Die Verarbeitungszeit kann durch Temperatur, Feuchtigkeit und Oberflächenbeschaffenheit der zu verklebenden Teile beeinflusst werden. Größere Spalte können die Aushärtungsgeschwindigkeit verringern, hier wird der Einsatz des Oberflächenaktivators Permabond CSA empfohlen.

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.

Permabond 920

Global TDS Revision 8

18 March 2022

Seite 1/2

Nur für industriellen/professionellen Gebrauch. Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.

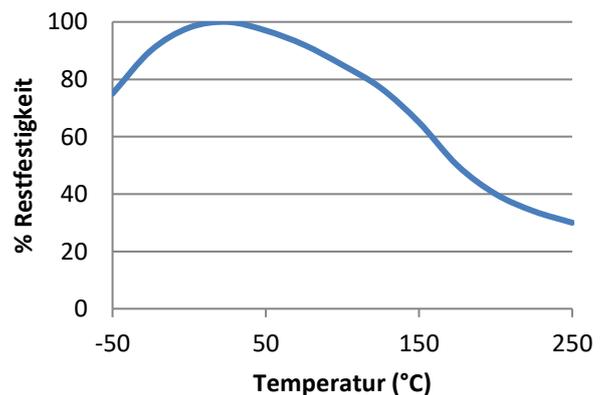
Leistungen bei Endfestigkeit

| | | |
|----------------------------------|--------------------------------|---------------------------|
| Scherfestigkeit * ISO4587 | Stahl | 19-23 N/mm ² |
| | Aluminium | 8-9 N/mm ² |
| | Zink | 10 N/mm ² |
| | ABS | >6 N/mm ² SV** |
| | PVC | >6 N/mm ² SV** |
| | PC | >5 N/mm ² SV** |
| | Phenol | 14N/mm ² |
| Stoßfestigkeit (ASTM D-950) | 3-5 kJ/m ² | |
| Wärmeleitvermögen | 0,1 W/(m.K) | |
| Wärmeausdehnungs- koeffizient | 90 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C | |
| Härte (ISO868) | 85 Shore D | |

*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst

**SV = Substratversagen

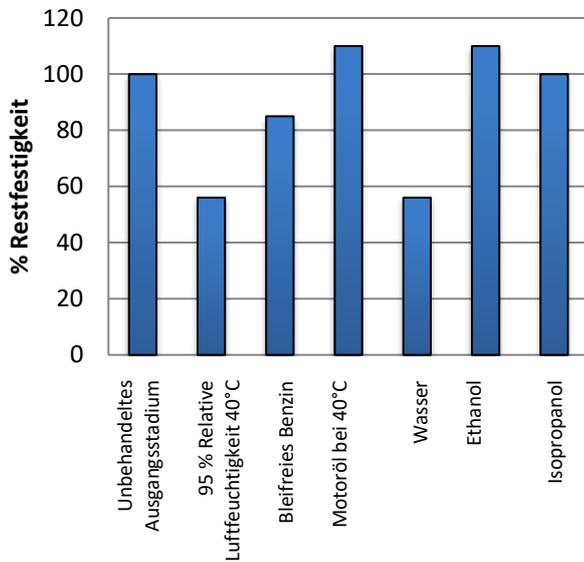
Hitzebeständigkeit



„Hitzebeständige“ Scherfestigkeitsversuche wurden auf Weichstahl durchgeführt. Aushärtung zunächst bei Raumtemperatur, anschließend thermische Nachhärtung bei 150°C über 2 Stunden. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten.

920 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 Chemikalien



Sofern nicht anders angegeben, wurden Muster über 1000 Stunden hinweg bei 22° untergetaucht

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.

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 Klebstoffes mit Schmirgelpapier entfernt werden, um ein noch positiveres Resultat zu erzielen.

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 Patenten 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.

Permabond 920

Global TDS Revision 8

18 March 2022

Seite 2/2

Nur für industriellen/professionellen Gebrauch. Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.

Anwendung des Klebstoffs

- 1) Dünn auf einer Oberfläche auftragen (ein Tropfen reicht generell aus). Drücken Sie die beiden Teile schnell und geradlinig ausgerichtet zusammen.
- 2) Durch gleichmäßigen Druck wird der Klebstoff filmartig verteilt.
- 3) Das Teil während des Aushärtens, das nur einige Sekunden dauert, bitte nicht bewegen. Überflüssiger Klebstoff kann problemlos mit dem Permabond CA Solvent entfernt werden.
- 4) Für poröse oder schwierige Oberflächen empfehlen wir Permabond CSA Aktivator.
- 5) Zur Verbesserung der Leistung bei hohen Temperaturen bitte die Hinweise auf S.1 befolgen
- 6) Vor dem Verkleben von Polypropylen, Polyethylen, PTFE oder Silikon sollte die Oberfläche zunächst mit Permabond Polyolefin Primer (POP) behandelt werden.

Video-Link

Cyanacrylat-Klebstoff-
Gebrauchshinweise:

<https://youtu.be/b84sVnivDWw>



Lagerung

Lagerungstemperatur

2 bis 7°C

Der Klebstoff sollte vor dem Öffnen der Flasche auf Raumtemperatur erwärmt werden. So verhindern Sie Kondenswasserbildung in der Flasche, welche die Haltbarkeit beeinträchtigen könnte.

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