

Caractéristiques et avantages

- Bonne adhérence à de nombreux substrats
- Facile à appliquer
- Excellente résistance au cisaillement
- Bonne résistance aux chocs
- Bonne résistance aux agressions chimiques
- Ne coule pas

Description

PERMABOND® ET5364 est une colle époxy bicomposant, avec un ratio de mélange 1:1, qui convient à beaucoup de substrats tels que le bois, le métal, la céramique, certains plastiques et le composite. La colle Permabond ET5364 offre une tenue mécanique très élevée et une excellente résistance au cisaillement.

Propriétés du produit non polymérisé

	ET5364A	ET5364B
Nature chimique	Résine époxy	Durcisseur polyamine
Couleur	Beige	Noir
Viscosité @ 25°C	20rpm: 90,000-130,000 (cP) 2rpm: 400,000-600,000 (cP)	20rpm: 60,000-110,000 (cP) 2rpm: 200,000-300,000 (cP)
Gravité spécifique	1.35	1.08

Données typiques de polymérisation

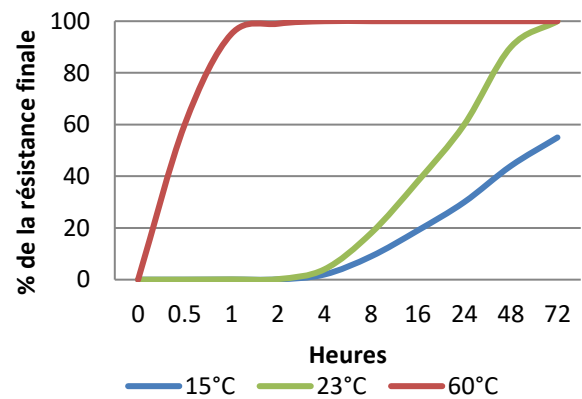
Ratio de mélange	1:1 (volume) 10:8 (poids)
Jeu maximum	2 mm 0.08 in
Vie en pot @23°C	2 heures
Temps de prise @23°C	8 heures
Résistance fonctionnelle	@23°C : 24 heures @60°C: 30 minutes
Polymérisation complète	@23°C: 72 heures @60°C: 1 heure

Performance après polymérisation

Résistance au cisaillement * (ISO4587) polymérisé 72 h @ 23°C	Acier : 22-24 N/mm ² (3200-3500 psi) Aluminium: 24-26 N/mm ² (3500-3800psi)
Résistance au cisaillement * (ISO4587) polymérisé 1h @ 60°C	Acier : 24-26 N/mm ² (3500-3800 psi) Aluminium: 28-30 N/mm ² (4100-4350psi)

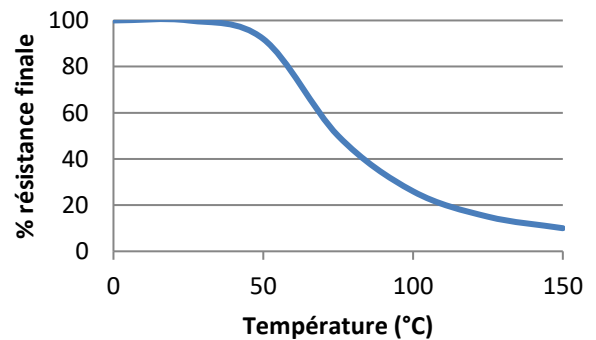
**Les résultats de force d'adhésion dépendent de la préparation de surface et du jeu à combler.

Vitesse de polymérisation



Ce graphique montre un développement typique de la résistance des composants collés. Une augmentation de température de 8° réduira de moitié le temps de polymérisation. Plus les températures sont basses, plus le durcissement est lent.

Dureté à chaud



Tests de résistance au cisaillement à des températures élevées sur acier doux. Polymérisation complète à température ambiante, puis mise en température durant 30 minutes avant réalisation des essais.

ET5364 peut résister à des températures plus élevées (thermolaquage, soudure à la vague) pendant de courtes périodes, du moment que l'assemblage n'est pas soumis à de trop fortes contraintes. Température minimale après polymérisation: -40°C (-40°F) selon les matériaux.

Les informations et les recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant aucune garantie n'est donnée quant à leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. Nous recommandons vivement à chaque utilisateur de faire des essais et de valider le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. NOUS NE DONNONS AUCUNE GARANTIE, NI EXPLICITE NI IMPLICITE, QUANT A LA QUALITE MARCHANDE ET L'ADÉQUATION À UNE UTILISATION PARTICULIÈRE. Aucun de nos représentants n'a l'autorité de transgresser ni de modifier les clauses ci-dessus. Toutefois nos ingénieurs restent à l'entière disposition de nos clients pour adapter les produits aux besoins spécifiques de leur entreprise. Rien de ce qui est contenu dans cette déclaration ne sera interprété comme impliquant l'existence de brevets et ne donne ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans y être autorisé par le détenteur du brevet en question. Nous présumons que nos clients utiliseront nos produits en tenant compte des directives de l'initiative internationale « Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ».

Information supplémentaire

Nous vous recommandons de ne pas utiliser ce produit avec des matériaux s'oxydant facilement. Pour en savoir plus sur les risques liés à la manipulation de ce produit, consulter la fiche de données de sécurité (FDS).

L'utilisation en toute sécurité des produits chimiques sur le lieu de travail est essentielle pour votre santé et votre bien-être.

Préparer les surfaces

Avant d'appliquer la colle, bien s'assurer que les surfaces à coller sont propres, sèches et dégraissées. Pour le dégraissage, nous vous conseillons d'utiliser soit un solvant comme l'acétone ou l'isopropanol soit le dégraissant de Permabond, le « Cleaner A ». Frotter légèrement à la toile émeri la surface de certains métaux (par exemple l'aluminium, le cuivre et ses alliages) pour éliminer la couche d'oxydation et obtenir un meilleur résultat.

Mode d'emploi

1. Double cartouche :
 - a) Insérer la cartouche dans le pistolet et emboîter le poussoir dans la cartouche.
 - b) Enlever le capuchon de la cartouche et faire couler du produit jusqu'à ce qu'il soit apparent des deux côtés.
 - c) Fixer le mélangeur statique sur la cartouche et pousser la colle dans le mélangeur jusqu'à ce qu'elle soit bien mélangée (uniformément grise et non marbrée).
2. Appliquer la colle sur l'un des deux substrats.
3. Presser ensemble les pièces à coller. Une fois la colle mélangée, assembler les pièces dans les 2 heures qui suivent.
4. Une grande quantité de colle ou une température élevée risque de réduire la durée de vie en pot et le temps de manipulation.
5. Utiliser un collier de serrage ou un crampon pour empêcher les pièces de bouger pendant 8 heures ou jusqu'à ce que l'on obtienne une résistance fonctionnelle
6. Il faudra attendre 7 jours pour atteindre une polymérisation complète à 23°C (73°F).

Les informations de cette fiche technique ne sont données qu'à titre indicatif et ne constituent pas un engagement de notre part.

Stockage

Température de stockage	5 à 25°C (41 à 77°F)
-------------------------	----------------------

Lien Vidéo

Préparation de surface :

<https://youtu.be/Hd-89VckUyI>



Époxy bi-composant : comment réussir son collage

<https://youtu.be/GVqNMa94IEo>



www.permabond.com

• France: 0805 111 388

• General Enquiries: +44 (0)1962 711661

• US & Canada: 732-868-1372

• Asia: + 86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com

Les informations et les recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant aucune garantie n'est donnée quant à leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. Nous recommandons vivement à chaque utilisateur de faire des essais et de valider le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. NOUS NE DONNONS AUCUNE GARANTIE, NI EXPLICITE NI IMPLICITE, QUANT A LA QUALITE MARCHANDE ET L'ADÉQUATION À UNE UTILISATION PARTICULIÈRE. Aucun de nos représentants n'a l'autorité de transgresser ni de modifier les clauses ci-dessus. Toutefois nos ingénieurs restent à l'entière disposition de nos clients pour adapter les produits aux besoins spécifiques de leur entreprise. Rien de ce qui est contenu dans cette déclaration ne sera interprété comme impliquant l'inexistence de brevets et ne donne ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans y être autorisé par le détenteur du brevet en question. Nous présumons que nos clients utiliseront nos produits en tenant compte des directives de l'initiative internationale « Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ».