

Características y beneficios

- 🔹 Sin olor*
- 🔹 Adhesión a una amplia variedad de sustratos
- 🔹 Curado completo en temperatura ambiente
- 🔹 Une poliolefinas
- 🔹 Sin necesidad de imprimación

Descripción

PERMABOND® TA4630 es un adhesivo acrílico de 2 partes, 1:1 sin olor*. Se ha desarrollado para unir plásticos de baja energía superficial, como polipropileno y polietileno, sin necesidad de imprimación ni tratamiento superficial. También se puede utilizar para unir una amplia variedad de otros materiales como metales y compuestos y otros plásticos y es ideal para unir superficies diferentes. TA4630 contiene microesferas, controlando el espesor de la línea de unión para un rendimiento óptimo. Ha sido especialmente formulado para no tener olor, mejorando la comodidad de los trabajadores.

*ningún olor perceptible detectado por los miembros del panel de pruebas

Propiedades físicas de adhesivo sin curar

	TA4630 A	TA4630 B
Composición química	Metacrilato	Metacrilato
Color	Negro	Transparente
Viscosidad @ 25°C	200,000-500,000 mPa.s (cP) Gel tixotrópica	10,000-25,000 mPa.s (cP)

Características Típicas de Curado

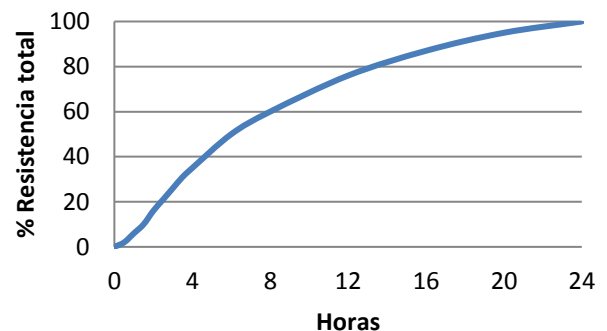
Proporción de uso	1 : 1
Máximo relleno de holguras (NB: Contiene microesferas para controlar la brecha)	1 mm (0.04 in)
Vida útil (2g+2g) @23°C	4-6 minutos
Tiempo de fijación (0.1 N/mm ² resistencia al corte se alcanza) @23°C	8-12 minutos
Tiempo de manejo (0.3 N/mm ² resistencia al corte se alcanza) @23°C	40-50 minutos
Fuerza de trabajo @23°C	6-8 horas
Curado completo @23°C	24 horas

Comportamiento típico del adhesivo curado

Resistencia a la corte (ISO4587)	Polipropileno: >8 N/mm ² (>1160 psi)*
	Polietileno: >7 N/mm ² (>1015 psi)*
	Acero Templado: 12 N/mm ² (1740 psi)
	Acero Templado a PP: 7 N/mm ² (1015 psi)
	Acero Templado a HDPE: 7 N/mm ² (1015 psi)
	Acero Inoxidable: 4 N/mm ² (580 psi)
	Acero Inoxidable a PP: 4 N/mm ² (580 psi)
	Acero Inoxidable a HDPE: 4 N/mm ² (580 psi)
	Aluminio a PP: 6 N/mm ² (870 psi)
	Aluminio a HDPE: 6 N/mm ² (870 psi)
	Fibra de Carbono: 14 N/mm ² (2030 psi)
	Epoxi FRP: 13 N/mm ² (1885 psi)
	Polyester GRP: 10 N/mm ² (1450 psi)

*Se observó un fallo del sustrato.

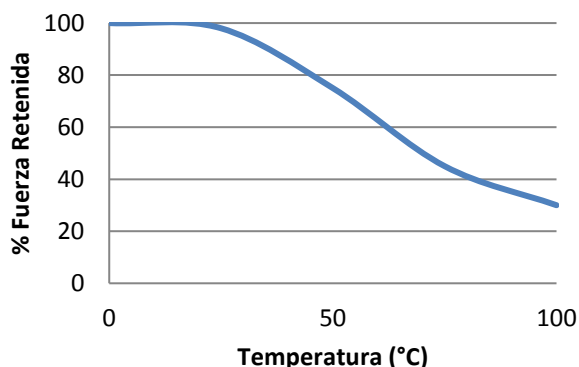
Desarrollo de Resistencia



El gráfico muestra el desarrollo típico de la resistencia de los componentes unidos a 23°C. El curado a temperaturas más altas o más bajas puede afectar la velocidad de curado.

La información y las recomendaciones que se brindan en esta guía se basan en nuestra investigación y se considera que son correctas, pero Permabond no garantiza su exactitud. En cada caso, instamos y recomendamos a los compradores, antes de usar un producto en una producción a gran escala, que realicen sus propias pruebas para determinar si el producto satisface sus requisitos de calidad y es adecuado para ese fin en particular, según sus propias condiciones operativas. LOS PRODUCTOS DIVULGADOS EN ESTE DOCUMENTO SE VENDEN SIN NINGUNA GARANTIA EN CUANTO A COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN FIN PARTICULAR O CUALQUIER OTRA GARANTIA, EXPRESA O IMPLICA. Ninguno de nuestros representantes tiene autoridad para renunciar o modificar estas disposiciones. Sin embargo, de conformidad con dichas disposiciones, nuestros ingenieros están disponibles para ayudar a los compradores a adaptar nuestros productos a las necesidades y circunstancias que prevalecen en su actividad comercial. Ninguna de las disposiciones en esta guía debe interpretarse como inexistencia de una patente relevante ni constituye un incentivo o permiso, o una recomendación para realizar una invención protegida por una patente, sin autorización del propietario de la patente. También esperamos que los compradores utilicen nuestros productos de acuerdo con los principios rectores del programa Cuidado Responsable de la Asociación de Fabricantes Químicos®

Resistencia Térmica



Muestras de cizallamiento completamente curadas acondicionadas para tirar de la temperatura durante 30 minutos antes de la prueba a temperatura.

TA4630 puede soportar temperaturas más altas durante períodos breves

(como para los procesos de horneado de pintura y soldadura por onda) proporcionando la articulación no está excesivamente estresado. La temperatura mínima a la que se puede exponer el adhesivo curado es -55°C dependiendo de los materiales que se van a unir.

Información Adicional

Este producto no se recomienda para su uso en contacto con materiales oxidantes fuertes. Este producto puede afectar a algunos termoplásticos y los usuarios deben comprobar la compatibilidad del producto con dichos sustratos. La información sobre el manejo seguro de este material puede obtenerse de la hoja de datos de seguridad (SDS). Se recuerda a los usuarios que todos los materiales, inocuos o no, deben ser tratados de acuerdo con los principios de buena higiene industrial.

Esta ficha técnica (TDS) ofrece información sobre las directrices y no constituye una especificación.

Almacenamiento y Manejo

Temperatura de almacenamiento	5 a 25°C (41 a 77°F)
-------------------------------	----------------------

Este producto puede separarse ligeramente – en este caso, invertir el contenedor para volver a dispersarse.

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de grasa antes de aplicar el adhesivo. Las superficies de Poliolefina pueden tener rastros de agente de liberación del molde presente – limpien con el isopropanol (IPA) el solvente y permiten evaporarse totalmente antes de la vinculación. Si se une al metal: algunos metales como el aluminio, el cobre y sus aleaciones se beneficiarán de la abrasión ligera con tela de esmeril (o similar) para eliminar la capa de óxido.

Instrucciones de uso

- 1) Las superficies deben estar limpias, secas y libres de grasa antes de unir.
- 2) Aplique una capa fina de adhesivo premezclado a través de una boquilla mezcladora estática.
- 3) Ensamblar los componentes y sujetar.
- 4) Mantenga la presión hasta que se logre la fuerza de manejo. El tiempo requerido variará de acuerdo con el diseño de la junta, la holgura y superficies que se estén uniendo.
- 5) Espere 24 horas para que el adhesivo se cure totalmente.

Nota: Adhesivo fuera de una articulación cerrada (es decir, exceso de material) se curará más lentamente y puede sentirse suave debido al contacto con el aire. Adhesivo dentro de la articulación curará sólido.

Enlace de Video

Preparación de la Superficie:
<https://youtu.be/8CMOMP7hXjU>



Direcciones de acrílico estructural para su uso:
<https://youtu.be/YVeKBCVhYo>



www.permabond.com

- RU: 0800 975 9800
 - Consulta General: +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

La información y las recomendaciones que se brindan en esta guía se basan en nuestra investigación y se considera que son correctas, pero Permabond no garantiza su exactitud. En cada caso, instamos y recomendamos a los compradores, antes de usar un producto en una producción a gran escala, que realicen sus propias pruebas para determinar si el producto satisface sus requisitos de calidad y es adecuado para ese fin en particular, según sus propias condiciones operativas. LOS PRODUCTOS DIVULGADOS EN ESTE DOCUMENTO SE VENDEN SIN NINGUNA GARANTIA EN CUANTO A COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN FIN PARTICULAR O CUALQUIER OTRA GARANTIA, EXPRESA O IMPLICA. Ninguno de nuestros representantes tiene autoridad para renunciar o modificar estas disposiciones. Sin embargo, de conformidad con dichas disposiciones, nuestros ingenieros están disponibles para ayudar a los compradores a adaptar nuestros productos a las necesidades y circunstancias que prevalecen en su actividad comercial. Ninguna de las disposiciones en esta guía debe interpretarse como inexistencia de una patente relevante ni constituye un incentivo o permiso, o una recomendación para realizar una invención protegida por una patente, sin autorización del propietario de la patente. También esperamos que los compradores utilicen nuestros productos de acuerdo con los principios rectores del programa Cuidado Responsable de la Asociación de Fabricantes Químicos®