

### Besondere Merkmale

- Gute Haftung auf vielen Substraten
- Vollständige Aushärtung bei Raumtemperatur
- Gutes Spaltfüllvermögen
- Hervorragendes Wärmeleitvermögen
- Der Klebstoff erfüllt die Brandschutzanforderungen gemäß UL94

### Beschreibung

PERMABOND® MT3836 zweikomponentiger, modifizierter Hybrid-Silan-Polymer-Klebstoff, der für Dichtungs- und Klebeanwendungen entwickelt wurde. Er besitzt eine hervorragende Haftung auf Nylon, ABS, Polycarbonat und weiteren Kunststoffen sowie auf vielen Metallen. Der ausgehärtete Klebstoff erfüllt die Brandschutzanforderungen gemäß UL94 V-0.

### Physikalische Eigenschaften

|                      | MT3836A            | MT3836B            |
|----------------------|--------------------|--------------------|
| Chemikalische Gruppe | MS Harz            | Polyol/Wasser      |
| Farbe                | Weiß               | Gelb               |
| Farbe (gemischt)     | Cremefarben        |                    |
| Viskosität bei 25°C  | 350,000 mPa.s (cP) | 300,000 mPa.s (cP) |
| Spezifisches Gewicht | 1,5                | 1,2                |

### Leistungen: Aushärtungswerte

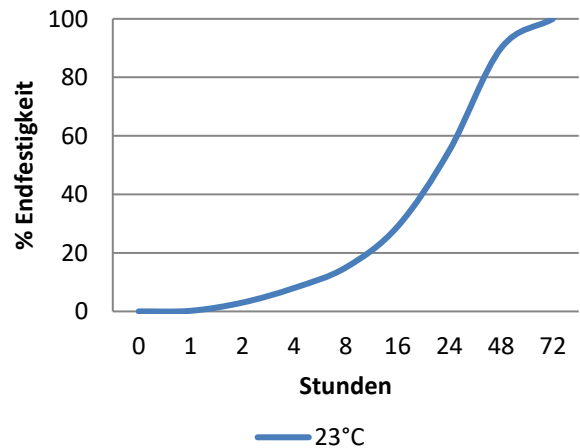
|   |             |
|---|-------------|
| Mischungsverhältnis Volumenteile                                  | 2:1         |
| Spaltfüll bis zu  | 5 mm (0.2") |
| Topfzeit bei 25°C   | 5-30 Min.   |
| Handfest<br>(0,1 N/mm <sup>2</sup> Scherfestigkeit wird erreicht) | 2-3 Std.    |
| Endfestigkeit bei 25°C  | ≥72 Std.    |

### Leistungen bei Endfestigkeit

|   |  |
|---|--|
| Scherfestigkeit *<br>(ISO4587)              | Edelstahl: 2-2,5 N/mm <sup>2</sup><br>ABS: 1,5 N/mm <sup>2</sup><br>Nylon: 1 N/mm <sup>2</sup> |
| Zugfestigkeit nach 72 Stunden (ASTM D 2095) | 2 N/mm <sup>2</sup>  |
| Schälwiderstand (ISO 4578)                  | 50-70 N/25mm   |
| Härte nach 72 Stunden (ISO868)              | 60 Shore A   |
| Bruchdehnung (DIN 53504) nach 7 Tagen       | >100%  |
| Schrumpfung nach 72 Stunden                 | 0,5%   |
| Wärmeleitvermögen                           | 1,05 W/(m.K)   |
| Wärmeausdehnungskoeffizient                 | 110 x 10 <sup>-6</sup> mm/mm/°C  |
| Spannungsfestigkeit                         | 18-20 kV/mm  |

\*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst.

### Aushärtegeschwindigkeit

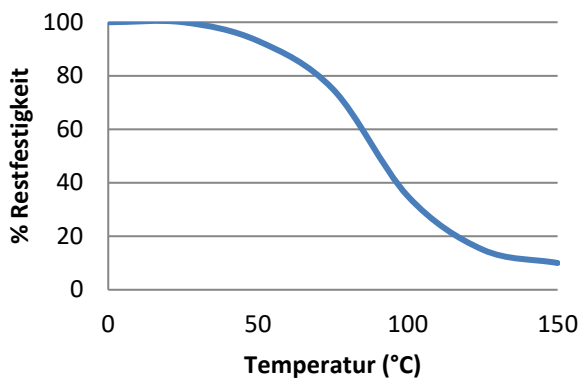


Das Diagramm zeigt den typischen Aufbau der Festigkeit bei der Verklebung von Probestücken bei 23°C. Aushärtung bei höheren oder niedrigeren Temperaturen beeinflusst die Aushärtungsgeschwindigkeit.

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.

MT3836 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-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.**

## 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. Messen Sie volumetrisch Klebstoff und Härter im Verhältnis 2:1. Mischen Sie beide Komponenten sorgfältig und vermeiden Sie Lufteinschlüsse. Der Klebstoff kann durch automatische Auftragsysteme dosiert werden. Wenn Kartuschen benutzt werden, die Kartusche in die Halterung des Auftragsgerätes einsetzen, arretieren, und die Mischdüse aufsetzen.
2. Klebstoff auf die Bauteile auftragen
3. Fügen Sie die Teile zusammen. Teile müssen innerhalb der nutzbaren Topfzeit gefügt werden.
4. Große Mengen / höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit.
5. Montieren Sie die Teile mit ausreichendem Druck. Benutzen Sie eine Spannvorrichtung (2-3 Std. oder bis Handlingsfestigkeit erreicht ist).
6. Volle Aushärtung ist **nach mindestens** 72 Std. bei 25°C erreicht. Zusätzliche Wärmezufuhr beschleunigt die Aushärtung.

**Sicherheitshinweis:** Beim Anmischen von größeren Mengen ist aufgrund von möglichen exothermen Reaktionen Vorsicht geboten!

## Video-Link

Oberflächenvorbereitung:

<https://youtu.be/WCFiGGDOP54>



2-K-Epoxidharzklebstoff

Gebrauchshinweise:

[https://youtu.be/Qb2Qt\\_NNe44](https://youtu.be/Qb2Qt_NNe44)



## Lagerung

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

[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.