

Besondere Merkmale

- Verklebt eine Vielzahl von Materialien
- Rasche Aushärtung bei Raumtemperatur
- Für hohe Schäl- und Stoßbelastungen
- Hohe Schlagfestigkeit
- Gute Beständigkeit gegen Chemikalien
- Gute Haftung auf unvorbereitetem Aluminium

Beschreibung

PERMABOND® TA4207 ist ein 2-komponentiger, 1:1 zähhärtender Acrylatklebstoff. Er kann zum Kleben einer Vielzahl von Materialien verwendet werden, darunter Metalle, Kunststoffe, Verbundwerkstoffe, Keramik, Holz und andere Substrate. Der Klebstoff kann auf vielen Substraten mit geringer Oberflächenvorbereitung eine ausgezeichnete Festigkeit bieten.

Physikalische Eigenschaften

	TA4207 A	TA4207 B
Chemikalische Gruppe	Methyl Methacrylat	Methyl Methacrylat
Farbe	Gelblich	Gelb
Viskosität bei 25°C	3000 - 9000 mPa.s	1000 – 2000 mPa.s
Spezifisches Gewicht	1.05	1.0

Eigenschaften der Verklebung

Mischungsverhältnis nach Volumenteile	1 : 1
max.Spaltfüllvermögen bis zu	0.5 mm
Topfzeit @23°C	8 - 10 Minuten
Handlingsfestigkeit (0.3 N/mm ² Scherfestigkeit erreicht) @23°C	12 - 15 Minuten
Funktionsfestigkeit @23°C	25 - 30 Minuten
Endfestigkeit @23°C	1 Std.

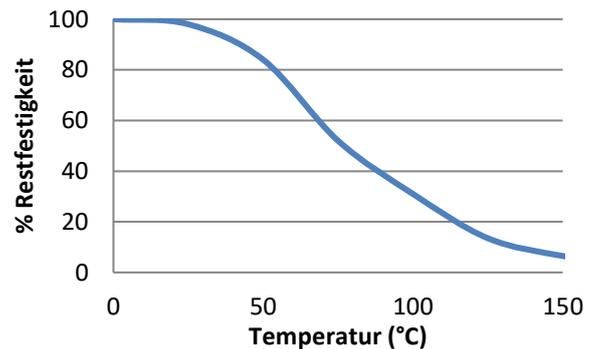
Eigenschaften der endfesten Verklebung

Scherfestigkeit (ISO4587)	PMMA: >4 N/mm ² SV* Aluminium: >25 N/mm ² Stahl: >26 N/mm ² Karbonfaser: >16 N/mm ² Blech: >5 N/mm ² SV* Polycarbonat: >4 N/mm ² SV* Epoxy FRP: >7 N/mm ² SV* PVC: >3 N/mm ² SV* Feuerverzinkter Stahl: >19 N/mm ² Galvanisch verzinkter Stahl: >19N/mm ² Edelstahl: >19N/mm ²
Härte (ISO 868)	60-65 Shore D
TG (Glasübergangstemperatur bestimmt nach der TMA Methode)	105°C

*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst. Bei Anwendung eines Lösungsmittels zur Reinigung bitte ca. 3-4 Minuten warten, bis es vollständig verdampft ist, und erst dann den Klebstoff auftragen.

**SV = Substratversagen

Hitzebeständigkeit



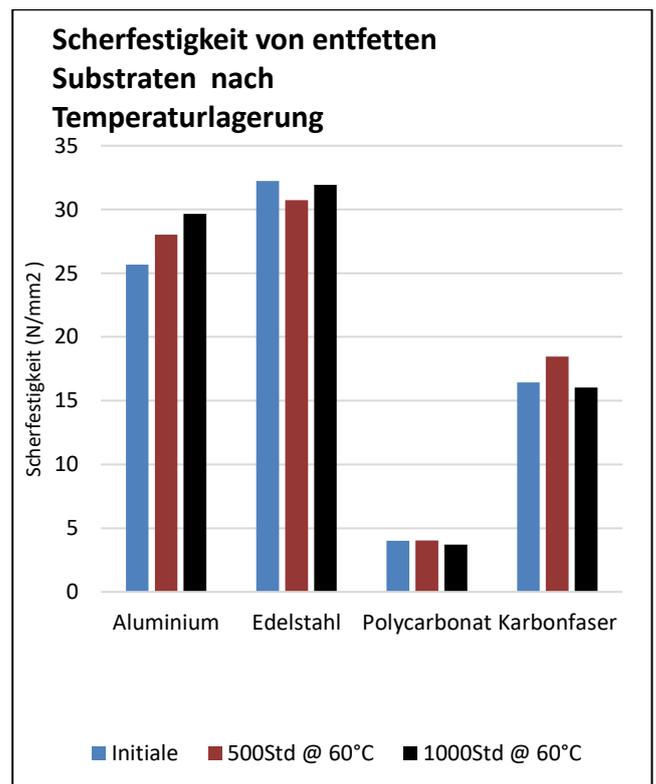
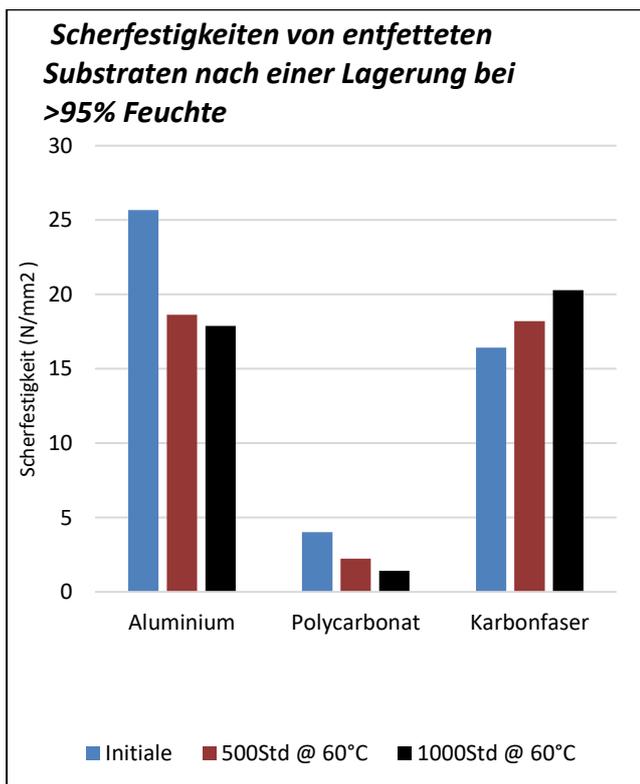
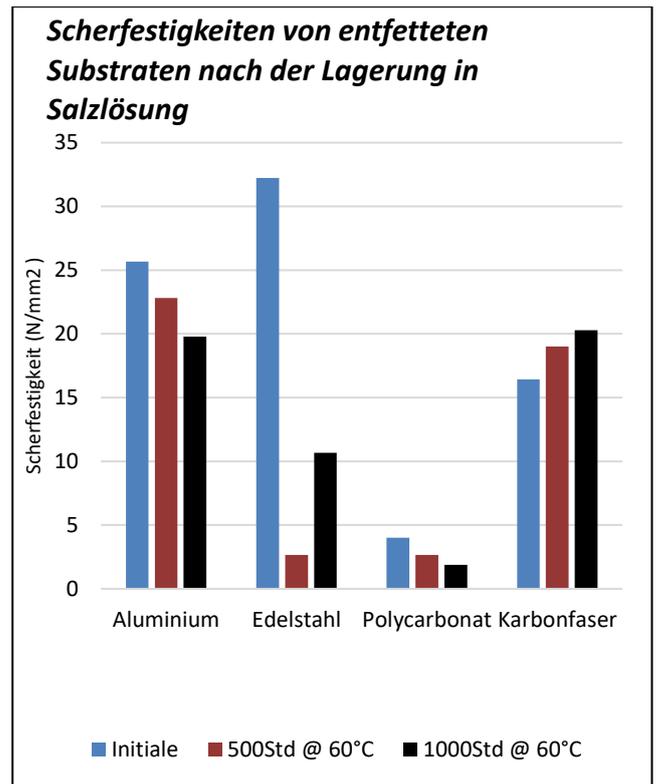
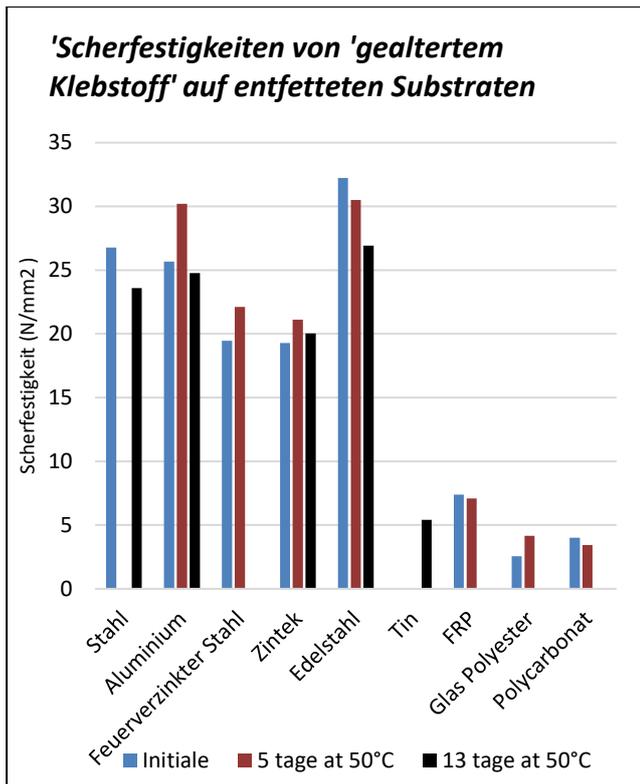
„Hitzebeständige“ Scherfestigkeitsversuche wurden auf Weichstahl durchgeführt. Aushärtung bei Raumtemperatur vollständig. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten.

TA4207 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).

	24Hr Scherfestigkeit	1000Hr @60°C
Edelstahl (Mit Aceton entfettet)	>32 MPa	>31MPa
Aluminium (Acetone entfettet)	>25 MPa	>29MPa
Karbonfaser (IPA entfettet)	>16 MPa	>16MPa
Polycarbonate (IPA entfettet)	>4MPa Substratversagen	>3 MPa

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.



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.

Zusätzliche Informationen

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

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.

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

Lagerung

Lagerungstemperatur	2 bis 25°C
---------------------	------------

*Lagerung bei Raumtemperatur kann die Aushärtezeit des Klebstoffs verlängern. Um beste Ergebnisse auf Zinklegierungen zu erzielen, lagern Sie den Klebstoff bei 2 bis 7 °C.

Anwendung des Klebstoffs

- 1) Die zu verklebenden Oberflächen müssen vor der Verklebung gereinigt, trocken und fettfrei sein. Bei Anwendung eines Lösungsmittels zur Reinigung bitte ca. 3-4 Minuten warten, bis es vollständig verdampft ist, und erst dann den Klebstoff auftragen.
- 2) Den durch die statische Mischdüse angemischten Klebstoff in dünnen Raupen auf der Oberfläche auftragen.
- 3) Wenn Sie keine Mischdüse benutzen, bitte unbedingt beachten, dass die beiden zu verklebenden Oberflächen fest aufeinander liegen (nicht nebeneinander).
- 4) Alternativ können Sie auch den Klebstoff dünn auf der einen und den Härter auf der anderen Oberfläche verteilen.
- 5) Fügen Sie die Komponenten zusammen und fixieren Sie die Teile -z.B. mit Klammern- zueinander.
- 6) Den Druck aufrecht halten bis die Handfestigkeit erreicht ist. Diese Zeit ist abhängig von der Ausbildung der Klebnaht und den zu verbindenden Oberflächen.
- 7) Nach 24 Stunden ist der Klebstoff vollständig ausgehärtet. Schnellere Aushärtung kann durch Erwärmen erzielt werden.

Video-Link

Oberflächenvorbereitung:

<https://youtu.be/WCFiGGDOPS4>



Gebrauchshinweise:

<https://youtu.be/RZBcpvliZuU>



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

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.