

Caractéristiques et avantages

- Excellente adhérence à de nombreux substrats
- Polymérisation rapide à température ambiante
- Facile à appliquer
- Excellente résistance au pelage, au cisaillement et aux chocs
- Résiste aux agressions chimiques

Description

PERMABOND® TA435 est un adhésif acrylique structural qui convient au collage de métaux, ferrites, céramique et thermoplastique. Il est polyvalent et peut s'utiliser dans toutes sortes d'applications structurales.

TA435 est un adhésif haute résistance qui est aussi très flexible, ce qui lui permet de très bien résister au pelage et aux chocs. En se servant de l'initiateur 41, on obtient un temps de fixation très rapide à température ambiante.

Propriétés du produit non polymérisé

| | |
|--------------------|--|
| Nature chimique | Acrylique modifiée (sans solvant) |
| Couleur | Liquide ambré / translucide |
| Viscosité @ 25°C | 20rpm: 30.000 – 60.000 mPa.s (cP) 2,5rpm: 60.000 – 120.000 mPa.s (cP) |
| Gravité spécifique | 1,0 |

Données typiques de polymérisation

(avec Initiateur 41)

| | |
|---|------------------|
| Proportions résine / initiateur | 10:1,5 |
| Jeu maximum | 0,5 mm (0,02 in) |
| Temps de fixation (zinc) @23°C | 1-2 mins |
| Temps de manipulation* (0.3 N/mm ² la résistance au cisaillement est atteinte) @23°C (zinc) | 3-5 mins |
| Résistance fonctionnelle (zinc) @23°C* | 30-60 mins |
| Polymérisation complète@23°C | 24 heures |

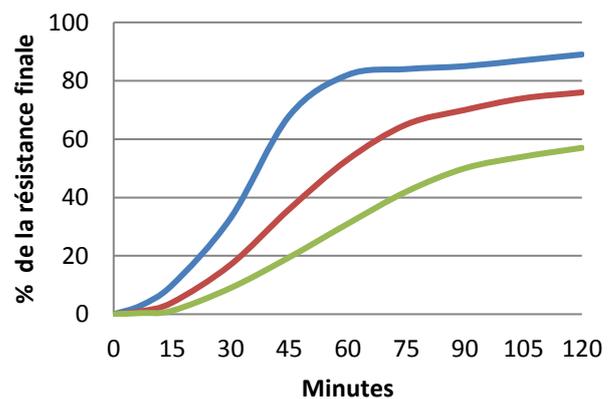
*sans jeu

Performances après polymérisation

| | |
|--|---|
| Résistance au cisaillement (ISO4587)* | Acier: 15-25 N/mm ² (2200-3600 psi) Zinc: 10-15 N/mm ² (1450-2200 psi) |
| Résistance au pelage (aluminium) (ISO 4578) | 85-100 N/25mm (18-22 PIW) |
| Résistance à la traction (ISO37) | 25N/mm ² (3600 psi) |
| Résistance aux chocs (ASTM D-950) | 15-20 kJ/m ² |
| Coefficient d'expansion thermique (ASTM D-696) | 80 x 10 ⁻⁶ 1/K |
| Conductivité thermique (ASTM C-177) | 0,1 W/(m.K) |
| Constante diélectrique (ASTM D-150) | 4,6 |
| Rigidité diélectrique (ASTM D-149) | 30-50 kV/mm |
| Resistivité volumique (ASTM D-257) | 2 x 10 ¹³ Ohm.cm |

*Les résultats de résistance dépendent du degré de préparation de la surface et du jeu à combler.

Vitesse de polymérisation

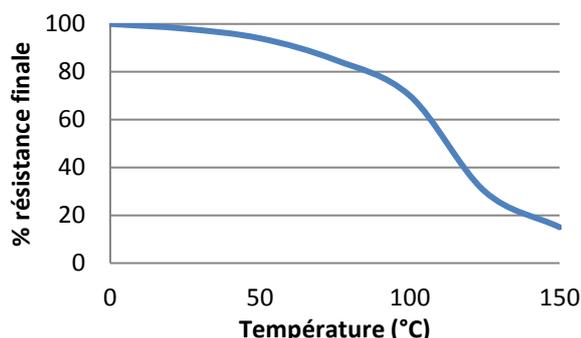


Ce graphique montre un développement typique de la résistance pour des pièces collées à 23°C.

Une augmentation de la température de 8° réduira de moitié le temps de polymérisation. Plus les températures sont basses, plus le temps de polymérisation est long.

Les informations et les recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant nous ne pouvons donner aucune responsabilité en ce qui 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 ».

Résistance à chaud



Essais 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.

TA435 peut résister à des températures plus élevées (thermolaquage, soudure à la vague) pendant de courtes périodes, du moment que le joint n'est pas soumis à une trop forte pression. Température minimale après polymérisation: -55°C (-65°F) selon les matériaux.

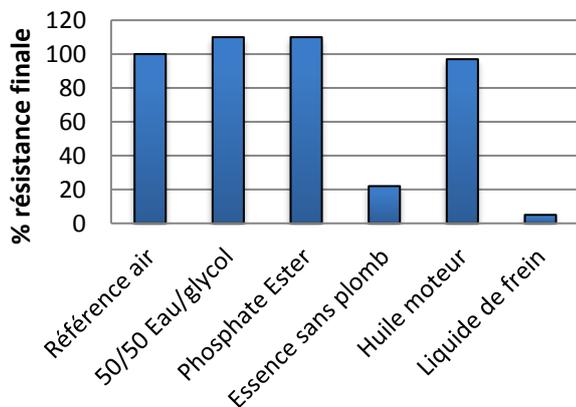
Résistance aux conditions environnementales

Détermination de la résistance au cisaillement d'assemblages collés en acier selon la norme ISO4587. Polymérisation à température ambiante pendant 48 heures avant l'exposition aux contraintes d'environnement. Pièces assemblées sans jeu et exposées pendant 1000 heures sans interruption à la température d'essai puis détermination de la résistance de cisaillement à température ambiante.

| 1000 heures @ | % résistance finale |
|---------------|---------------------|
| 95°C | 110% * |
| 120°C | 118% * |
| 150°C | 132% * |
| 175°C | 127% * |
| 205°C | 87% |

*La résistance au cisaillement est améliorée, parce que la chaleur rend l'adhésif plus rigide et augmente sa performance.

Résistance chimique



Immersés pendant 30 jours à 85°C, les échantillons ont été testés à température ambiante.

Les informations et les recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant nous ne pouvons donner aucune responsabilité en ce qui 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.

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

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) Avant d'appliquer la colle, nettoyer, dégraisser et sécher les surfaces à coller.
- 2) Appliquer d'abord l'**initiateur 41** sur l'une des surfaces.
- 3) Appliquer l'adhésif sur l'autre surface.
- 4) Presser les deux pièces ensemble fermement pour que la colle s'étale en une couche fine sur toute la surface. Coller les pièces immédiatement ou moins de deux heures après avoir appliqué l'initiateur.
- 5) Presser et serrer l'assemblage jusqu'à ce que l'assemblage puisse résister à la manipulation. Le temps de manipulation varie suivant la configuration du joint, la nature des surfaces et le jeu à combler.
- 6) Il faut 24 heures pour obtenir une polymérisation complète. Chauffer à une température plus élevée pour accélérer la vitesse de polymérisation.



Lien Vidéo

Préparation de surface :

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

Adhésif acrylique : comment réussir son collage <https://youtu.be/dx9th2BzXmM>



Stockage

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

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