

Características y beneficios

- Adhesión a una amplia variedad de sustratos
- Curado rápido a temperatura ambiental
- Alta resistencia al corte y al pelado
- Buena resistencia al impacto
- Buena resistencia química y química
- Se adhiere bien al aluminio no preparado

Descripción

PERMABOND® TA4207 es un adhesivo acrílico endurecido de 2 partes, 1:1. Se puede utilizar para unir una amplia variedad de materiales, incluyendo metales, plásticos, compuestos, cerámica, madera y otros sustratos. El adhesivo puede proporcionar una excelente resistencia al corte en muchos sustratos con poca preparación superficial.

Propiedades físicas de adhesivo sin curar

	TA4207 A	TA4207 B
Composición química	Metacrilato de metilo	Metacrilato de metilo
Color	Paja	Amarillo
Apariencia mixta	Paja	
Viscosidad @ 25°C	3000 - 9000 mPa.s (cP)	1000 - 2000 mPa.s (cP)
Peso específico	1.05	1.0

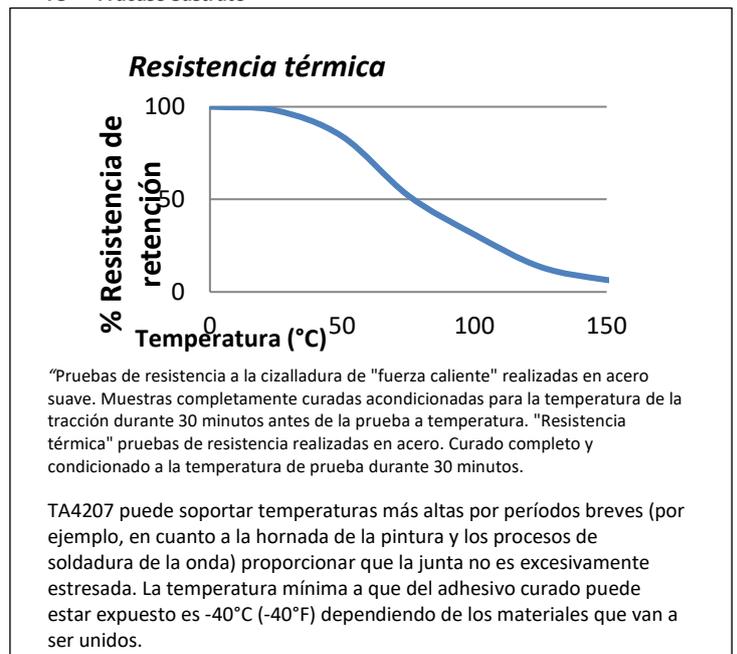
Propiedades típicas de curado

Proporción de uso	1 : 1
Máximo relleno de holguras	0.5 mm (0.02 in)
Tiempo de fijación @23°C	8 -10 minutos
Tiempo de manejo (logra se 0.3 N/mm ² de resistencia al corte @23°C)	12-15 minutos
Tiempo necesario para alcanzar tiempo de trabajo a 23°C	25 - 30 minutos
Curado completo @23°C	1 hora

Comportamiento típico del adhesivo curado

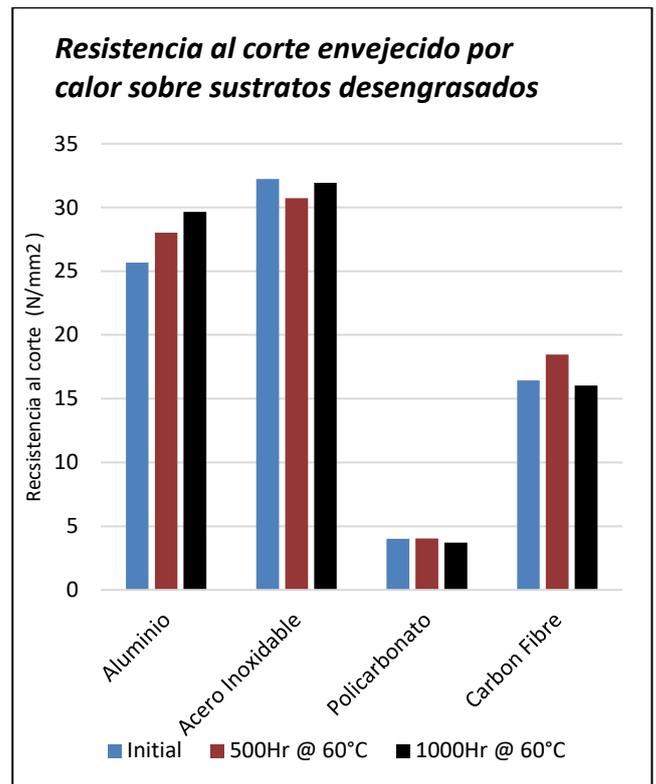
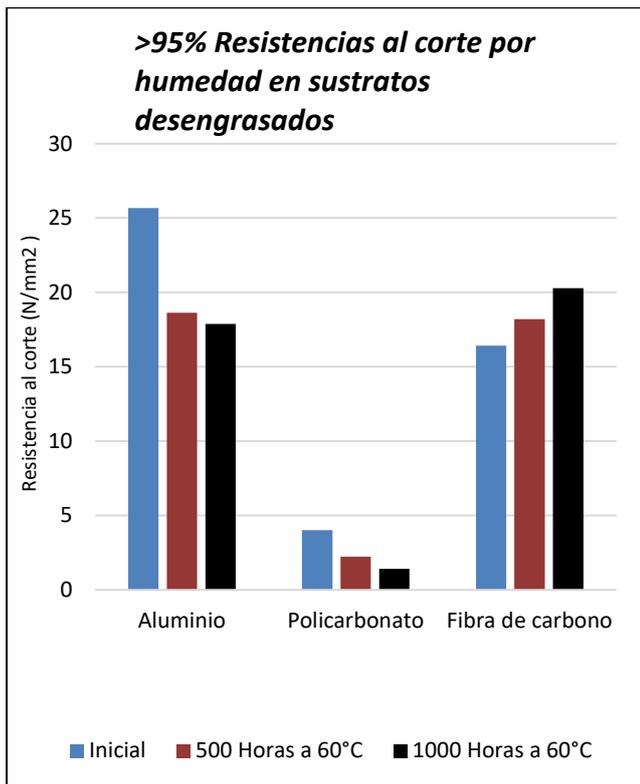
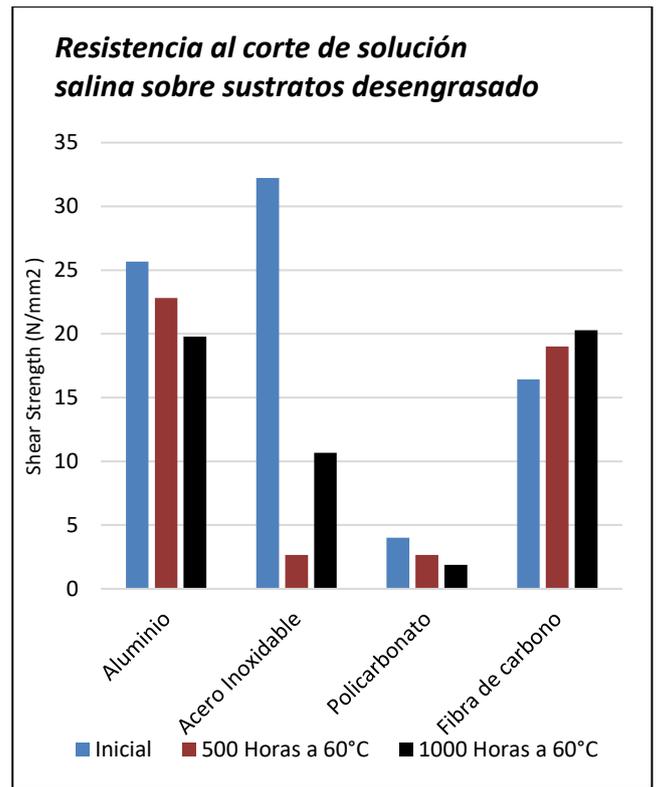
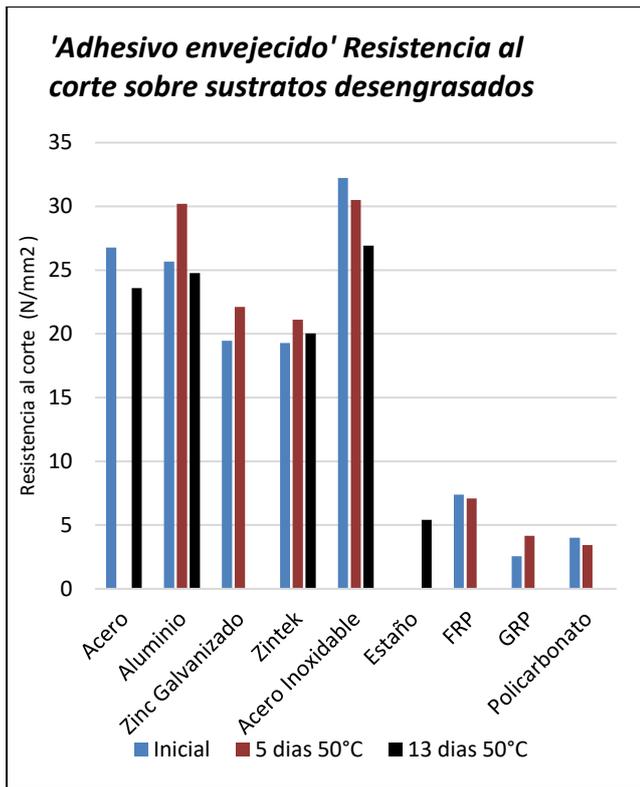
Resistencia al corte* (ISO4587)	Acrílico: >4 N/mm ² (>580 psi) FS* Aluminio: >25 N/mm ² (>3600 psi) Acero: >26 N/mm ² (>3800 psi) Fibra de carbono: >16 N/mm ² (>2300 psi) Estaño: >5 N/mm ² (>725 psi) FS* Policarbonato: >4 N/mm ² (>580 psi) FS* FRP Epoxi: >7 N/mm ² (>1000 psi) FS* PVC: >3 N/mm ² (>435 psi) FS* Acero galvanizado por inmersión en caliente : >19 N/mm ² (>2800 psi) Zinc electro plateado: >19 N/mm ² (>2800 psi) Acero inoxidable: >32 N/mm ² (>4600 psi)
Dureza (ISO868)	60-65 Shore D
Temperatura de transición vítrea (Tg - DSC)	105°C (220°F)

**Los resultados de fuerza variarán dependiendo del nivel de preparación de la superficie y la brecha
 FS* = Fracaso Sustrato



	24Hr Resistencia al corte	1000Hr @60°C
Acero Inoxidable (acetona desengrasada)	>32 MPa	>31MPa
Aluminio (acetona desengrasada)	>25 MPa	>29MPa
Fibra de carbono (IPA desengrasada)	>16 MPa	>16MPa
Policarbonato (IPA desengrasada)	>4MPa (Fracaso Sustrato)	>3 MPa

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 que se describen en esta guía se venden sin ninguna garantía, ni expresa ni tácita. 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.



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 que se describen en esta guía se venden sin ninguna garantía, ni expresa ni tácita. 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.

Información adicional

Este producto no es recomendable para su uso en contacto con los materiales oxidantes fuertes y solventes polares, aunque resista un lavado con solvente sin ningún deterioro a la resistencia de la unión. Se le recuerda que todos los materiales, ya sean inocuo o no, deben ser manejados de acuerdo con los principios de una buena higiene industrial. Toda la información puede ser obtenida de la Hoja de Seguridad.

Se le recuerda que todos los materiales, ya sean inocuo o no, deben ser manejados de acuerdo con los principios de una buena higiene industrial.

Esta hoja de datos técnicos ofrece información de referencia y no constituye una especificación.

Almacenamiento y Manejo

Temperatura de almacenamiento	2 a 7°C (35 a 45°F)
-------------------------------	---------------------

* El almacenamiento a temperatura ambiente puede aumentar el tiempo de curado del adhesivo. Para obtener los mejores resultados en aleaciones de zinc, almacene entre 2 y 7 °C.

Preparación de la superficies

Las superficies deben estar limpias, secas y sin grasa antes de aplicar el adhesivo. Utilice un disolvente adecuado (tal como acetona o isopropanol) para el desengrasado de superficies. Algunos metales tales como aluminio, 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 sin grasa. Si utiliza un disolvente de limpieza, deje que 3-4 minutos se evapore completamente antes de aplicar el adhesivo.
- 2) Aplique una capa fina de adhesivo premezclado a través de una boquilla mezcladora estática
- 3) Alternatively apply a thin layer of resin on one component and hardener on the other.
- 4) Ensamblar los componentes y sujetar
- 5) Mantener presión hasta lograr fuerza de manipulación.
- 6) El tiempo requerido variará de acuerdo con el diseño de la junta, la holgura y superficies que se estén uniendo.
- 7) Espere 24 horas para que el adhesivo se cure totalmente. Los tiempos de curado acelerados se pueden lograr por calentamiento.

Video Links

Preparación de la superficie

<https://youtu.be/8CMOMP7hXjU>

Instrucciones de uso

<https://youtu.be/edvBe4iYNCY>



www.permabond.com

• Americas: 732-868-1372

• US: 800-714-0170

• UK: 0800 975 9800

• Consultas generales: +44 (0)1962 711661

• Asia: + 86 21 5773 4913

info.americas@permabond.com

info.europe@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 que se describen en esta guía se venden sin ninguna garantía, ni expresa ni tácita. 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.