

Merkmale & Vorteile

- Flexibel – 150 % Dehnung
- Behält hohe Elastizität über die Zeit
- 100 % reaktiv – keine Lösungsmittel
- Verklebt die meisten Materialien
- Ideal zum Verkleben von Medizinprodukten

Zulassung

ISO 10993-5 Zytotoxizität

Beschreibung

PERMABOND® 751 ist ein flexibler Cyanacrylat-Klebstoff. Er weist eine gute Schlagfestigkeit auf und eignet sich zum Verkleben ungleichartiger Materialien, die Thermoschock oder Temperaturwechseln ausgesetzt sein können. 751 ist ideal für flexible Oberflächen und zur Aufrechterhaltung der Druckeigenschaften der Verbindung über die Zeit.

Typische physikalische Eigenschaften

Chemische Zusammensetzung	Ethylcyanacrylat
Aussehen	Klar
Viskosität bei 25 °C	150 mPa.s (cP)
Spezifisches Gewicht	1,1

Typische Aushärtungseigenschaften

Maximale Spaltfüllung	0,15 mm 0,006 in
Fixier-/Handhabungszeit* (0,3 N/mm ² Scherfestigkeit wird erreicht)	5 Sekunden (Aluminium) 5 Sekunden (Baustahl) 4 Sekunden (ABS) 2 Sekunden (NBR) 4 Sekunden (EPDM) 5 Sekunden (Papier) 5-20 Sekunden (Leder)
Vollständige Aushärtung	24 Stunden

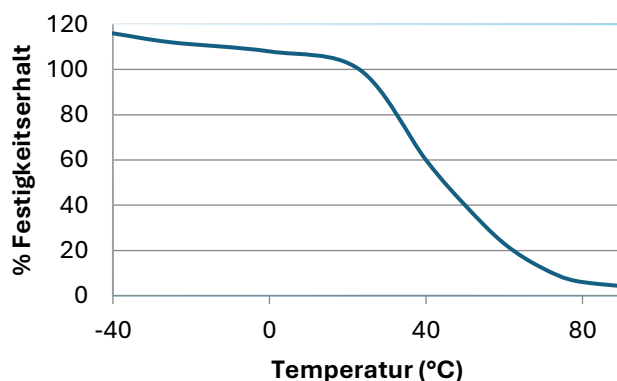
*Handhabungszeiten können durch Temperatur, Luftfeuchtigkeit und die spezifischen zu verklebenden Oberflächen beeinflusst werden.

Typische Leistung des ausgehärteten Klebstoffs

Scherfestigkeit* (ISO 4587)	Baustahl	13 N/mm ² (1885 psi)
	Aluminium	11 N/mm ² (1595 psi)
	PC	5 N/mm ² (725 psi) SF**
	PVC	4 N/mm ² (580 psi)
	ABS	7 N/mm ² (1015 psi) SF**
Bruchdehnung (ASTM D-638)	150%	
Schlagfestigkeit (ASTM D-950)	15 KJ/m ² (7,1 ft-lb/in²)	
Härte (ISO 868)	80 Shore A	

*Festigkeitswerte variieren je nach Oberflächenvorbereitung und Spaltweite.
**SF = Substratversagen

Heißfestigkeit



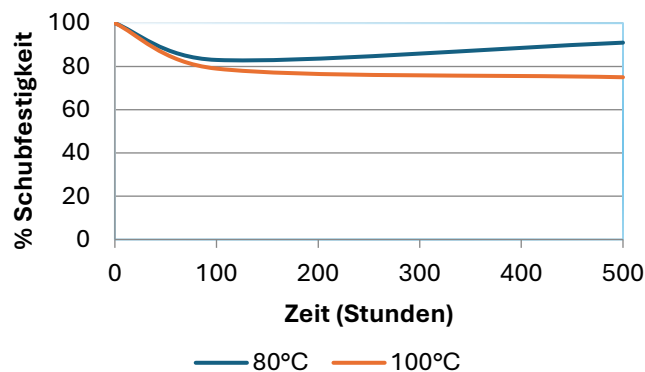
„Heißfestigkeit“-Scherfestigkeitsprüfungen an gestrahltem Baustahl, 24 Stunden Aushärtung bei Raumtemperatur und 30 Minuten Konditionierung auf Prüftemperatur vor der Prüfung.

PERMABOND® 751 kann höhere Temperaturen für kurze Zeiträume aushalten (z. B. bei Lackenbrenn- und Wellenlöten-Prozessen), sofern die Verbindung nicht übermäßig beansprucht wird.

Die hier angegebenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unseren Untersuchungen und werden als zutreffend angesehen, jedoch wird keine Garantie für ihre Richtigkeit übernommen. In jedem Fall empfehlen wir dringend, dass die Käufer vor der Verwendung eines Produkts in der Serienproduktion eigene Tests durchführen, um zu ihrer eigenen Zufriedenheit festzustellen, ob das Produkt von akzeptabler Qualität ist und für ihren spezifischen Zweck unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist. **DIE HIER OFFENGELEGTE PRODUKTE WERDEN OHNE JEGICHE GEWÄHRLEISTUNG HINSICHTLICH DER MARKTGÄNGIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ODER JEGICHE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG, AUSDRÜCKLICH ODER STILLSCHWEIGEND, VERKAUFT.**

Kein Vertreter von uns ist berechtigt, die vorstehenden Bestimmungen zu erlassen oder zu ändern. Vorbehaltlich dieser Bestimmungen stehen unsere Ingenieure den Käufern jedoch zur Verfügung, um unsere Produkte an ihre Bedürfnisse und die in ihrem Betrieb herrschenden Bedingungen anzupassen. Nichts in diesem Dokument darf so ausgelegt werden, dass es das Nichtbestehen relevanter Patente impliziert oder eine Erlaubnis, Anstiftung oder Empfehlung zur Ausübung einer durch ein Patent geschützten Erfindung darstellt, ohne Genehmigung des Patentinhabers. Wir erwarten außerdem, dass die Käufer unsere Produkte in Übereinstimmung mit den Leitlinien des Responsible Care®-Programms des Verbands der Chemischen Industrie verwenden.

Wärmealterung



„Wärmealterung“-Scherfestigkeitsprüfungen an gestrahltem Baustahl.

Chemische Beständigkeit

Überlapp-Scherproben gealtert und bei Raumtemperatur geprüft		
Umgebung	500h	1000h
IPA @RT	GBMS* 117%	GBMS* 86%
Ethanol @RT	GBMS* 92%	GBMS* 50%
40°C/90% RH	PC 100%	PC 115%
Motorenöl	GBMS* 103%	GBMS* 103%
Benzin	GBMS* 100%	GBMS* 110%

*Gestrahlter Baustahl (GBMS = grit-blasted mild steel).

Zusätzliche Informationen

Dieses Produkt wird nicht für den Kontakt mit stark oxidierenden Materialien und polaren Lösungsmitteln empfohlen, hält jedoch einer Lösungsmittelwäsche ohne Beeinträchtigung der Klebfestigkeit stand. Die Benutzer werden daran erinnert, dass alle Materialien – ob harmlos oder nicht – in Übereinstimmung mit den Grundsätzen guter industrieller Hygiene gehandhabt werden sollten. Vollständige Informationen sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Lagerung & Handhabung

Lagertemperatur	2 bis 7°C (35 bis 45°F)
Lassen Sie den Klebstoff Raumtemperatur annehmen, bevor Sie die Flasche öffnen, um Kondensation im Inneren der Flasche zu verhindern, die die Haltbarkeit verringern kann.	

Dieses Technische Datenblatt (TDS) bietet Richtlinieninformationen und stellt keine Spezifikation dar.

Die hier angegebenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unseren Untersuchungen und werden als zutreffend angesehen, jedoch wird keine Garantie für ihre Richtigkeit übernommen. In jedem Fall empfehlen wir dringend, dass die Käufer vor der Verwendung eines Produkts in der Serienproduktion eigene Tests durchführen, um zu ihrer eigenen Zufriedenheit festzustellen, ob das Produkt von akzeptabler Qualität ist und für ihren spezifischen Zweck unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist. DIE HIER OFFEGELEGTEN PRODUKTE WERDEN OHNE JEGLICHE GEWÄHRLEISTUNG HINSICHTLICH DER MARKTGÄNGIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ODER JEGLICHE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG, AUSDRÜCKLICH ODER STILLSCHWEIGEND, VERKAUFT.

Kein Vertreter von uns ist berechtigt, die vorstehenden Bestimmungen zu erlassen oder zu ändern. Vorbehaltlich dieser Bestimmungen stehen unsere Ingenieure den Käufern jedoch zur Verfügung, um unsere Produkte an ihre Bedürfnisse und die in ihrem Betrieb herrschenden Bedingungen anzupassen. Nichts in diesem Dokument darf so ausgelegt werden, dass es das Nichtbestehen relevanter Patente impliziert oder eine Erlaubnis, Anstiftung oder Empfehlung zur Ausübung einer durch ein Patent geschützten Erfindung darstellt, ohne Genehmigung des Patentinhabers. Wir erwarten außerdem, dass die Käufer unsere Produkte in Übereinstimmung mit den Leitlinien des Responsible Care®-Programms des Verbands der Chemischen Industrie verwenden.

Oberflächenvorbereitung

Die Oberflächen müssen vor dem Auftragen des Klebstoffs sauber, trocken und fettfrei sein. Zum Entfetten ein geeignetes Lösungsmittel (z. B. Aceton oder Isopropanol) verwenden. Einige Metalle wie Aluminium, Kupfer und deren Legierungen profitieren von einer leichten Schleifbehandlung mit Schmirgelleinen (oder Ähnlichem) zur Entfernung der Oxidschicht.

Anwendungshinweise

1. Den Klebstoff sparsam auf eine Oberfläche auftragen.
2. Die Bauteile schnell und korrekt ausgerichtet zusammenfügen.
3. Ausreichenden Druck ausüben, damit sich der Klebstoff zu einem dünnen Film ausbreitet.
4. Nicht bewegen oder neu ausrichten, bis ausreichende Festigkeit erreicht ist (normalerweise innerhalb weniger Sekunden).
5. Überschüssiger Klebstoff kann mit Permabond® CA-Lösungsmittel, Nitromethan oder Aceton entfernt werden.

Hinweis:

Beim Verkleben von Polypropylen, Polyethylen, PTFE oder Silikon zuerst mit Permabond® Polyolefin-Primer (POP) grundieren. Die Verwendung von POP kann die Dehnung des Klebstoffs beeinflussen. 751 verliert seine Flexibilität, wenn es Cyanacrylat-Aktivatoren wie Permabond® C Surface Activator (CSA) oder Permabond® QFS 16 ausgesetzt wird.

Videolinks

Oberflächenvorbereitung:

<https://youtu.be/WCFiGGDOPS4>

Cyanacrylat-Anwendungshinweise:

<https://youtu.be/QtTi3DjibcY>



www.permabond.com

• UK: 0800 975 9800

• Allgemeine Anfragen: +44 (0)1962 711661

• US: 732-868-1372

• Asien: +86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com