

Caractéristiques & Avantages

- Flexible – 150 % d'élongation
- 100 % réactif – sans solvants
- Colle la plupart des matériaux
- Idéal pour le collage de dispositifs médicaux
- Maintient une haute élasticité au fil du temps

Approbation

ISO 10993-5 Cytotoxicité

Description

PERMABOND® 751 est un adhésif cyanoacrylate flexible. Il présente une bonne résistance aux chocs et convient au collage de matériaux dissemblables pouvant être soumis à des chocs thermiques ou à des cycles thermiques. Le 751 est idéal pour les surfaces flexibles et pour maintenir les propriétés de compression du joint au fil du temps.

Propriétés physiques typiques de l'adhésif non durci

Composition chimique	Cyanoacrylate d'éthyle
Aspect	Transparent
Viscosité à 25 °C	150 mPa.s (cP)
Masse volumique	1,1

Propriétés de durcissement typiques

Remplissage de jeu maximal	0,15 mm 0,006 in
Temps de fixation / manipulation* (résistance au cisaillement de 0,3 N/mm² atteinte)	5 secondes (Aluminium) 5 secondes (Acier) 4 secondes (ABS) 2 secondes (NBR) 4 secondes (EPDM) 5 secondes (Papier) 5-20 secondes (Cuir)
Résistance complète	24 heures

*Les temps de manipulation peuvent être influencés par la température, l'humidité et les surfaces spécifiques collées.

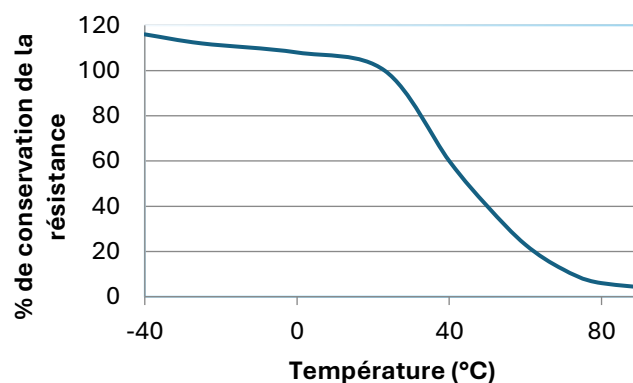
Performances typiques de l'adhésif durci

Résistance au cisaillement* (ISO 4587)	Acier	13 N/mm2 (1885 psi)
	Aluminium	11 N/mm2 (1595 psi)
	PC	5 N/mm2 (725 psi) SF**
	PVC	4 N/mm2 (580 psi)
	ABS	7 N/mm2 (1015 psi) SF**
Élongation à la rupture (ASTM D-638)	150%	
Résistance au choc (ASTM D-950)	15 KJ/m² (7,1 ft-lb/in²)	
Dureté (ISO 868)	80 Shore A	

*Les valeurs de résistance varient selon le niveau de préparation de surface et le jeu.

**SF = Rupture du substrat

Résistance à chaud

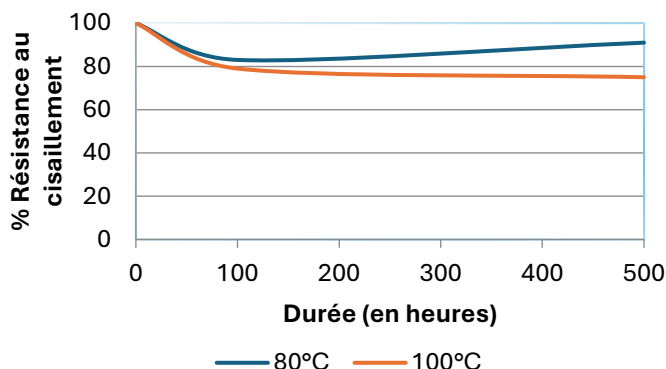


Essais de « résistance à chaud » en cisaillement sur acier sablé, durcissement de 24 heures à température ambiante et conditionnement à la température d'essai pendant 30 minutes avant l'essai.

PERMABOND® 751 peut supporter des températures plus élevées pendant de courtes périodes (par exemple lors de processus de thermolaquage ou de soudage à la vague), à condition que le joint ne soit pas soumis à des forces excessives.

Les informations fournies et les recommandations faites ici sont basées sur nos recherches et sont considérées comme exactes, mais aucune garantie de leur exactitude n'est donnée. Dans chaque cas, nous recommandons vivement que les acheteurs, avant d'utiliser un produit en production à grande échelle, effectuent leurs propres tests pour déterminer à leur propre satisfaction si le produit est de qualité acceptable et approprié à leur usage particulier dans leurs propres conditions de fonctionnement. **LES PRODUITS DÉVOILÉS ICI SONT VENDUS SANS AUCUNE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'APTITUDE À UN USAGE PARTICULIER OU TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE.** Aucun représentant de notre société n'est autorisé à renoncer ou à modifier les dispositions ci-dessus, mais, sous réserve de ces dispositions, nos ingénieurs sont à la disposition des acheteurs pour adapter nos produits à leurs besoins et aux conditions prévalant dans leur entreprise. Rien dans ce document ne doit être interprété comme impliquant l'inexistence de brevets pertinents ou comme constituant une autorisation, une incitation ou une recommandation à pratiquer une invention couverte par un brevet sans l'autorisation du titulaire du brevet. Nous attendons également des acheteurs qu'ils utilisent nos produits conformément aux principes du programme Responsible Care® de l'Association des Fabricants de Produits Chimiques.

Vieillesse thermique



Essais de « vieillissement thermique » en cisaillement sur acier sablé.

Résistance chimique

Échantillons d'essai de cisaillement à recouvrement vieillis et testés à température ambiante		
Environnement	500h	1000h
IPA	GBMS* 117%	GBMS* 86%
Ethanol	GBMS* 92%	GBMS* 40%
40°C/90% RH	PC 100%	PC 115%
Huile moteur	GBMS* 103%	GBMS* 103%
Essence	GBMS* 100%	GBMS* 110%

Acier sablé* (GBMS = grit-blasted mild steel).

Informations supplémentaires

Ce produit n'est pas recommandé pour un contact avec des matériaux fortement oxydants et des solvants polaires, bien qu'il résiste à un lavage au solvant sans détérioration de la résistance du collage. Les utilisateurs sont rappelés que tous les matériaux, qu'ils soient inoffensifs ou non, doivent être manipulés conformément aux principes d'une bonne hygiène industrielle. Des informations complètes peuvent être obtenues dans la Fiche de Données de Sécurité.

Stockage & Manipulation

Température de stockage	2 à 7 °C (35 à 45°F)
Laisser l'adhésif atteindre la température ambiante avant d'ouvrir la bouteille afin d'éviter la condensation à l'intérieur de celle-ci, qui pourrait réduire sa durée de conservation.	

Les informations fournies et les recommandations faites ici sont basées sur nos recherches et sont considérées comme exactes, mais aucune garantie de leur exactitude n'est donnée. Dans chaque cas, nous recommandons vivement que les acheteurs, avant d'utiliser un produit en production à grande échelle, effectuent leurs propres tests pour déterminer à leur propre satisfaction si le produit est de qualité acceptable et approprié à leur usage particulier dans leurs propres conditions de fonctionnement. **LES PRODUITS DÉVOILÉS ICI SONT VENDUS SANS AUCUNE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'APTITUDE À UN USAGE PARTICULIER OU TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE.** Aucun représentant de notre société n'est autorisé à renoncer ou à modifier les dispositions ci-dessus, mais, sous réserve de ces dispositions, nos ingénieurs sont à la disposition des acheteurs pour adapter nos produits à leurs besoins et aux conditions prévalant dans leur entreprise. Rien dans ce document ne doit être interprété comme impliquant l'absence de brevets pertinents ou comme constituant une autorisation, une incitation ou une recommandation à pratiquer une invention couverte par un brevet sans l'autorisation du titulaire du brevet. Nous attendons également des acheteurs qu'ils utilisent nos produits conformément aux principes du programme Responsible Care® de l'Association des Fabricants de Produits Chimiques.

Cette Fiche Technique (FT) fournit des informations indicatives et ne constitue pas une spécification.

Préparation des surfaces

Les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de graisse avant l'application de l'adhésif. Utiliser un solvant approprié (tel que l'acétone ou l'isopropanol) pour le dégraissage. Certains métaux tels que l'aluminium, le cuivre et leurs alliages bénéficieront d'un léger abrasage avec du papier émeri (ou équivalent) pour éliminer la couche d'oxyde.

Instructions d'utilisation

1. Appliquer l'adhésif avec parcimonie sur une seule surface.
2. Rassembler les composants rapidement et en respectant l'alignement.
3. Appliquer une pression suffisante pour que l'adhésif s'étale en un film mince.
4. Ne pas perturber ni réaligner jusqu'à ce qu'une résistance suffisante soit atteinte (normalement en quelques secondes).
5. Tout excès d'adhésif peut être retiré avec le solvant Permabond® CA, le nitrométhane ou l'acétone.

NB:

Pour le collage de polypropylène, polyéthylène, PTFE ou silicone, appliquer au préalable l'apprêt Permabond® Polyolefin Primer (POP). L'utilisation du POP peut affecter l'élongation de l'adhésif. Le 751 perd sa flexibilité lorsqu'il est exposé à des activateurs de cyanoacrylate tels que Permabond® C Surface Activator (CSA) ou Permabond® QFS 16.

Liens vidéo

Préparation des surfaces :

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

Instructions d'utilisation des cyanoacrylates:

https://youtu.be/g5D_ax71A0M



www.permabond.com

• UK : 0800 975 9800

• Renseignements généraux : +44 (0)1962 711661

• US : 732-868-1372

• Asie : + 86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com