PERMABOND® 802

Cyanoacrylate

Fiche technique

Caractéristiques & Avantages

- Durcissement rapide
- Usage facile mono composant
- Résistant aux hautes températures
- 100% réactif, sans solvant

Description

PERMABOND® 802 est un adhésif de basse viscosité, hautes performances, spécifiquement conçu pour assurer une résistance aux hautes températures requises dans certaines applications. Il assure une excellente résistance à la rupture des joints sur la plupart des surfaces métalliques et sur toute une variété de matériaux en plastique et en caoutchouc.

Propriétés physiques typiques de l'adhésif non durci

Nature chimique	Cyanoacrylate d'éthyle
Couleur	Incolore
Viscosité @ 25°C	90-110mPa.s *(cP)*
Gravité spécifique	1,1

Propriétés de durcissement typiques

Jeu maximum	0,15 mm *0,006 in*
Temps de manipulation* *(0.3 N/mm² la résistance au cisaillement est atteinte)*	10-15 secs (Acier) 10-15 secs (Buna N caoutchouc) 10-15 secs (Phénolique)
Polymérisation complète	24 h

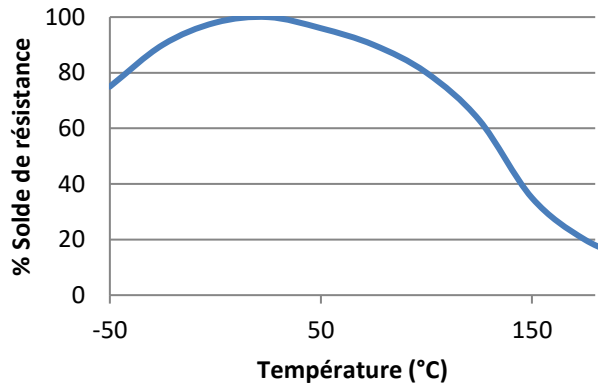
**Le temps de polymérisation est typiquement ce que nous pouvons espérer sur la plupart des caoutchoucs et plastiques.*
Le temps de manipulation peut être affecté par la température, l'humidité ambiante et la nature des surfaces à assembler.
Des jeux importants ou des surfaces acides peuvent aussi réduire le temps de polymérisation. Ceci peut être résolu en utilisant notre activateur de surface Permabond CSA ou QFS-16

Performances typiques de l'adhésif durci

Cisaillement** (ISO4587)	Acier 19-23N/mm² *(2800-3300 psi)* ABS >6 N/mm² *(>870 psi)** PVC >5 N/mm² *(>725 psi)** Polycarbonate 6 N/mm² *(870 psi)*
Coefficient d'expansion thermique	90 x 10^{-6} mm/mm/°C
Conductivité thermique	0,1 W/(m.K)
Dureté (ISO868)	85 Shore D
Rigidité diélectrique	25 kV/mm

**Rupture au niveau du substrat **Résultats de force d'adhésion dépendent du degré de préparation de la surface et à combler*

Résistance à chaud



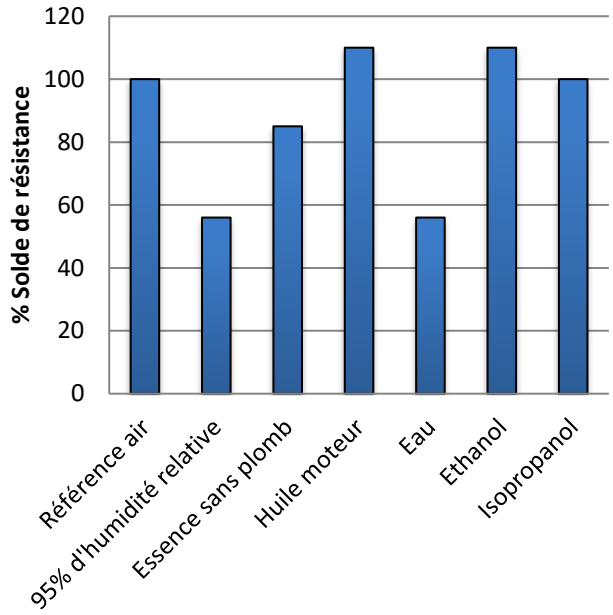
Essais de cisaillement en température réalisés sur l'acier. Polymérisation de 24h à température ambiante, puis mise en température durant 30 minutes avant réalisation des essais

802 peut être soumis sous faible contrainte mécanique à des températures plus élevées. Par exemple Thermo-laquage, soudage. Température minimale après polymérisation: -55°C (-65°F) dépendant des matériaux.

Les informations et recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et sont considérées comme correctes, mais aucune garantie ne peut être donnée quant à leur exactitude. Dans tous les cas, nous recommandons fortement aux utilisateurs, avant toute mise en production à grande échelle, de procéder à leurs propres tests afin de déterminer, à leur entière satisfaction, si le produit est de qualité acceptable et s'il convient à leur usage particulier dans leurs propres conditions d'utilisation. LES PRODUITS PRÉSENTÉS DANS CE DOCUMENT SONT VENDUS SANS AUCUNE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER NI AUCUNE AUTRE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE.
Aucun de nos représentants n'est habilité à transgresser ni 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 le présent document ne doit être interprété comme impliquant l'inexistence de brevets pertinents ou comme constituant une permission, une incitation ou une recommandation de pratiquer une invention couverte par un brevet, sans l'autorisation du propriétaire de ce brevet.
Nous anticipons également que nos clients utilisent nos produits conformément aux directives du *Chemical Manufacturers Association's Responsible Care®*

Uniquement pour usage professionnel / industriel. Tenir hors de portée des enfants.

Résistance chimique



Spécimens immergés pendant 1000 heures à 22°C (sauf mention contraire).

Informations complémentaires

Ce produit n'est pas recommandé en contact avec des matériaux s'oxydant facilement. Certains thermoplastiques peuvent êtres agressés et il faut faire des essais de compatibilités préalables. Les informations de sécurités et d'utilisation se trouvent sur la fiche de sécurité. Sans tenir compte de la classification chimique du produit une bonne hygiène de travail est conseillée. Des indications complètes sont sur la fiche de sécurité.

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

Préparation de surfaces

Avant application de la colle les surfaces à coller doivent êtres propres, sèches et dégraissées. Nous conseillons Permabond Cleaner A pour le dégraissage de la pluparts des surfaces. Les couches d'oxydation de certains métaux comme l'aluminium, le cuivre et ses alliages doivent êtres traités avec du papier de verre pour avoir un résultat supérieur.

Mode d'emploi

1. Appliquer l'adhésive en couche fine sur une des surfaces et assembler les deux pièces en vous assurant quelles sont correctement alignées.
2. Assembler les deux pièces avec suffisamment de pression pour que la colle couvre toute la surface.
3. Ne pas modifier l'alignement des pièces après que le temps de manipulation soit dépassé.
4. Tout surplus de colle pourra être enlevé avec le Permabond CA solvent, nitromethane ou acétone.

NB:
Pour les surfaces difficiles ou poreuses, il est recommandé d'utiliser l'activateur Permabond CSA. Pour le collage de polypropylène, polyéthylène, PTFE ou silicone, préparez d'abord la surface avec le Permabond Polyolefin Primer (POP). Leur utilisation peut affecter la résistance de l'adhésif aux températures élevées.

Lien Vidéo

Colle cyanoacrylate
Comment réussir son collage
https://youtu.be/g5D_aX71A0M

Stockage

Température de stockage	2°C à 7°C *(35°F à 45°F)*

Permettre à l'adhésif d'atteindre la température ambiante avant d'ouvrir la bouteille afin d'empêcher la condensation à l'intérieur de la bouteille, ce qui pourrait réduire la longévité du produit.

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

Les informations et recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et sont considérées comme correctes, mais aucune garantie ne peut être donnée quant à leur exactitude. Dans tous les cas, nous recommandons fortement aux utilisateurs, avant toute mise en production à grande échelle, de procéder à leurs propres tests afin de déterminer, à leur entière satisfaction, si le produit est de qualité acceptable et s'il convient à leur usage particulier dans leurs propres conditions d'utilisation. LES PRODUITS PRÉSENTÉS DANS CE DOCUMENT SONT VENDUS SANS AUCUNE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER NI AUCUNE AUTRE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE.
Aucun de nos représentants n'est habilité à transgresser ni 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 le présent document ne doit être interprété comme impliquant l'inexistence de brevets pertinents ou comme constituant une permission, une incitation ou une recommandation de pratiquer une invention couverte par un brevet, sans l'autorisation du propriétaire de ce brevet.
Nous anticipons également que nos clients utilisent nos produits conformément aux directives du *Chemical Manufacturers Association's Responsible Care®*