PERMABOND® 825

Cyanoacrylate

Fiche technique

Caractéristiques et avantages

- Colle à prise rapide
- Utilisation facile - pas besoin de mélanger
- Résiste à des températures élevées
- 100% réactive, sans solvant
- Excellente résistance au vieillissement thermique

Description

PERMABOND® 825 est une colle cyanoacrylate d'éthyle modifiée et de faible viscosité, qui convient aux applications où la colle est soumise à de hautes températures. C'est une colle à prise rapide, idéale pour le collage de caoutchoucs, plastiques et métaux. Permabond® 825 conserve une excellente tenue mécanique pendant le vieillissement thermique.

Propriétés physiques typiques de l'adhésif non durci

Nature chimique	Cyanoacrylate d'éthyle
Couleur	Transparente
Viscosité @ 25°C	100-150 mPa.s *(cP)*

Propriétés de durcissement typiques

Jeu maximum	0,15 mm *0,006 in*
Temps de prise* *(0.3 N/mm² la résistance au cisaillement est atteinte)*	10-20 secs (Acier) 5-10 secs (NBR) 10-15 secs (Buna-N caoutchouc) 5-10 secs (Phénolique) 10-20 secs (HDPE) 40-60 secs (LDPE)
Polymérisation complète	24 h

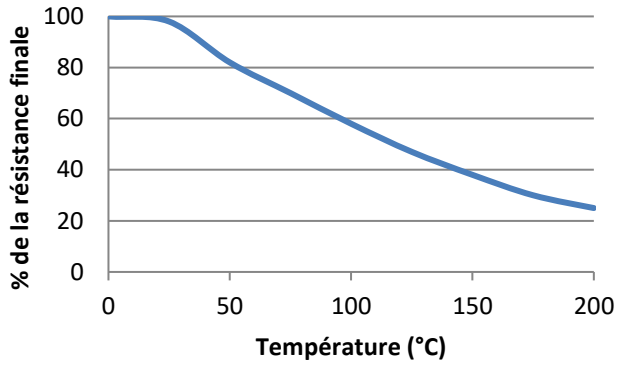
**La vitesse de polymérisation indiquée est celle typiquement obtenue dans des conditions atmosphériques normales. Cette vitesse peut varier car elle dépend de l'humidité relative ambiante, de la température, des substrats et du jeu de l'assemblage. Les activateurs de surface Permabond CSA ou QFS-16 peuvent accélérer le durcissement*

Performances typiques de l'adhésif durci

Cisaillement** (ISO4587)	Acier	15-20N/mm² *(2175-2900 psi)*
	Acier inoxydable	18-22 N/mm² *(2610-3190 psi)*
	Aluminium	12-16 N/mm² *(1740-2320 psi)*
	Acrylique	>6 N/mm² *(870psi)**
	Polycarbonate	>5 N/mm² *(725 psi)**
	ABS	>6 N/mm² *(870psi)**
	PVC	>5 N/mm² *(725 psi)**

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

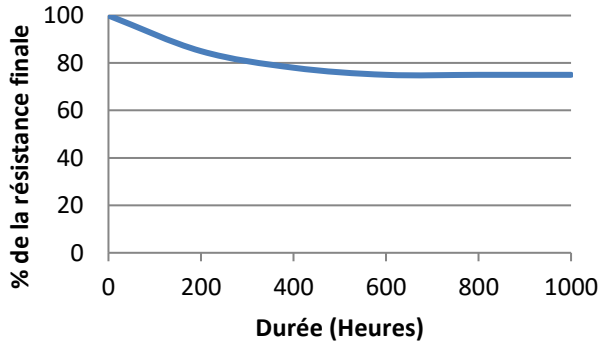
Dureté à chaud



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

825 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 de trop fortes contraintes mécaniques. Température minimale après polymérisation: -55°C (-65°F) selon les matériaux.

Vieillissement thermique à 180°C (356°F)



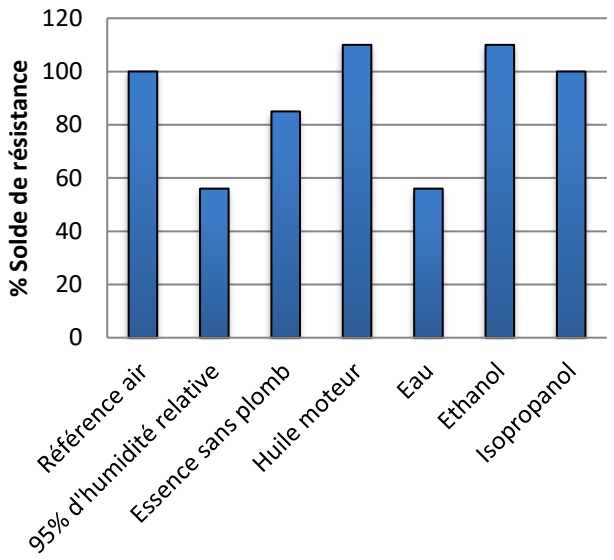
Les informations et recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et sont considérées comme correctes, mais aucune garantie ne peut être donnée quant à leur exactitude. Dans tous les cas, nous recommandons fortement aux utilisateurs, avant toute mise en production à grande 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).

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. Déposer une couche fine de colle sur l'une des surfaces.
2. Assembler les deux pièces rapidement en s'assurant qu'elles sont correctement alignées.
3. Les presser fermement pour bien étaler la colle sur toute la surface.
4. Ne plus bouger les pièces une fois le temps de prise dépassé.
5. Tout surplus de colle pourra être éliminé avec le solvant CA de Permabond, du nitrométhane ou de l'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)*

Bien s'assurer que l'adhésif a atteint la température ambiante avant d'ouvrir le flacon pour éviter toute condensation à l'intérieur, et pour ne pas compromettre la durée de vie 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®*