

Besondere Eigenschaften

- Thixotrop
- Schnelle Aushärtung
- Leicht anzuwenden und zu dosieren
- Hervorragendes Spaltfüllvermögen
- 100% reaktiv, ohne Lösungsmittel

Zulassungen

WRAS-Zulassung für Trinkwasser

Beschreibung

PERMABOND® 2010 ist ein thixotropes, schnell aushärtendes Cyanacrylat, das sich besonders für die Verwendung auf vertikalen und porösen Substraten eignet. Dieses Material kann auf Metallen, Kunststoffen, Elastomeren, Keramik und Holz verwendet werden. Cyanacrylat-Klebstoffe sind Einkomponenten-Klebstoffe, die schnell polymerisieren, wenn sie zu einem dünnen Film zwischen Teile gepresst werden. Die an der Oberfläche adsorbierte Feuchtigkeit löst die Aushärtung des Klebstoffs aus. Auf einer Vielzahl von Materialien entstehen sehr schnell extrem starke Verbindungen. Diese Eigenschaften machen Permabond®-Cyanacrylate zu den idealen Klebstoffen für Hochgeschwindigkeits-Fertigungslinien.

Typische physikalische Eigenschaften

Chemikalische Gruppe	Ethylcyanoacrylat
Farbe	Farblos
Viskosität bei 25°C	20 rpm: 2,000-2,500 mPa.s (cP) 2 rpm: 10,000-20,000 mPa.s (cP)
Spezifisches Gewicht	1.1

Typische Aushärtungseigenschaften

Spaltfüll bis zu	0.5 mm 0.02 in
Handfestigkeit* (0,3 N/mm ² Scherfestigkeit wird erreicht)	10-15 Sekunden (Stahl) 10-15 Sekunden (Gummi Buna N) 10-15 Sekunden (Phenol)
Endfestigkeit	24 Stunden

*Die Verarbeitungszeiten können durch Temperatur, Luftfeuchtigkeit und die zu verklebenden Oberflächen beeinflusst werden. Größere Spalten oder saure Oberflächen verringern ebenfalls die Aushärtungsgeschwindigkeit, dies kann jedoch durch die Verwendung von Permabond® C Surface Activator (CSA) oder Permabond® QFS 16 ausgeglichen werden.

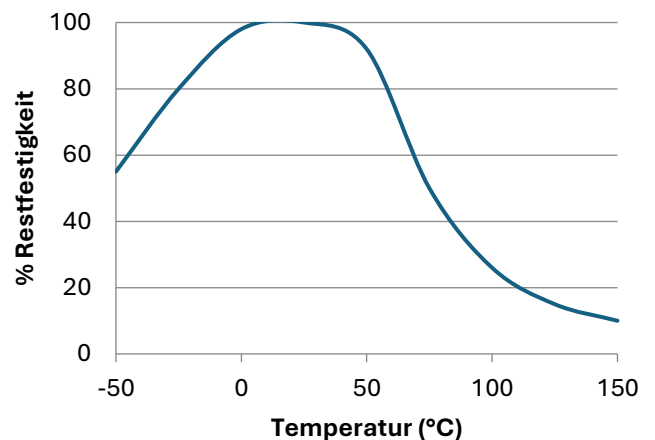
Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, daß das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist. Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care® Program“ benutzen.

Typische Leistung von ausgehärtetem Klebstoff

Scherfestigkeit* (ISO 4587)	Stahl	19-23 N/mm ² (2800-3300 psi)
	Aluminium	7-9 N/mm ² (1000-1300 psi)
	Zink	10 N/mm ² (1450 psi)
	ABS	>6 N/mm ² (>900 psi) SF**
	PVC	>6 N/mm ² (>900 psi) SF**
	PC	>5 N/mm ² (>700 psi) SF**
	Phenol	14 N/mm ² (2000 psi)
Stoßfestigkeit (ASTM D-950)	3-5 KJ/m ² (1.4-2.4 ft-lb/in²)	
Durchschlagfestigkeit	25 kV/mm	
Wärmeausdehnungs- koeffizient	90 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C	
Wärmeleitvermögen	0.1 W/(m.K)	
Härte (ISO 868)	85 Shore D	

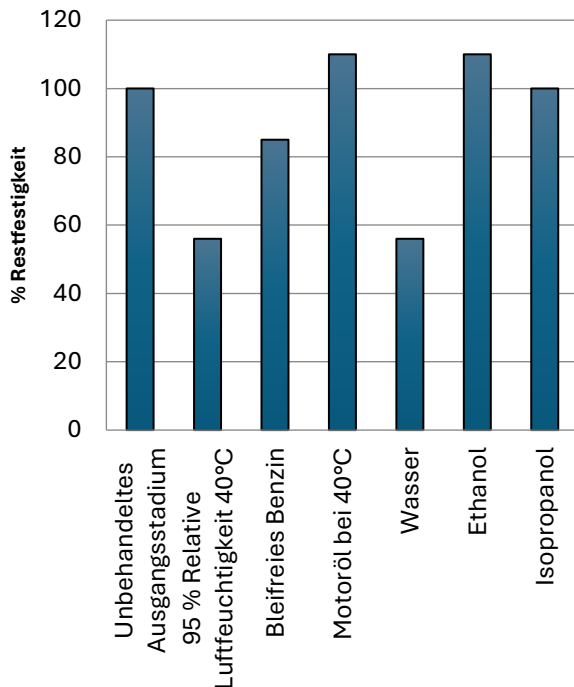
*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst
**SF = Substratversagen

Hitzebeständigkeit



*„Heißfestigkeits“-Scherfestigkeitsprüfungen an Weichstahl.
24-stündige Aushärtung bei Raumtemperatur und 30-minütige Konditionierung auf Zugtemperatur vor der Prüfung. Permabond® 2010 hält kurzzeitig höheren Temperaturen stand (z. B. beim Einbrennen von Lacken und beim Wellenlöten), sofern die Verbindung nicht übermäßig beansprucht wird.

Chemische Beständigkeit



Die Proben wurden 1000 Stunden lang bei 22 °C eingetaucht (sofern nicht anders angegeben).

Zusätzliche Informationen

Dieses Produkt wird nicht für den Kontakt mit stark oxidierenden Materialien und polaren Lösungsmitteln empfohlen, obwohl es einer Reinigung mit Lösungsmitteln ohne Beeinträchtigung der Haftfestigkeit standhält. Benutzer werden darauf hingewiesen, dass alle Materialien, unabhängig davon, ob sie unbedenklich sind oder nicht, gemäß den Grundsätzen der guten Arbeitshygiene zu handhaben sind.

Ausführliche Informationen finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Lagerung

Lagerungstemperatur	2 bis 7°C (35 bis 45°F)
---------------------	-------------------------

Lassen Sie den Klebstoff Raumtemperatur erreichen, bevor Sie die Flasche öffnen, um Kondensation im Inneren der Flasche zu vermeiden, die die Haltbarkeit beeinträchtigen kann.

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, daß das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist. Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ® Program“ benutzen.

Oberflächenvorbereitung

Die Oberflächen sollten vor dem Auftragen des Klebstoffs sauber, trocken und fettfrei sein. Verwenden Sie zum Entfetten der Oberflächen ein geeignetes Lösungsmittel (z. B. Aceton oder Isopropanol).

Bei einigen Metallen wie Aluminium, Kupfer und deren Legierungen ist es vorteilhaft, die Oxidschicht durch leichtes Abschleifen mit Schmirgelleinen (oder ähnlichem) zu entfernen.

Gebrauchsanweisung

1. Vor Gebrauch schütteln.
2. Tragen Sie den Klebstoff sparsam auf eine Oberfläche auf.
3. Bringen Sie die Komponenten schnell und korrekt ausgerichtet zusammen.
4. Üben Sie ausreichend Druck aus, damit sich der Klebstoff zu einem dünnen Film verteilt.
5. Nicht stören oder neu ausrichten, bis eine ausreichende Festigkeit erreicht ist, normalerweise innerhalb weniger Sekunden.
6. Überschüssiger Klebstoff kann mit Permabond® CA-Lösungsmittel, Nitromethan oder Aceton entfernt werden.

Hinweis:

Bei schwierigen oder porösen Oberflächen wird die Verwendung eines Permabond®-Aktivators empfohlen. Bei der Verklebung von Polypropylen, Polyethylen, PTFE oder Silikon sollte zunächst Permabond® Polyolefin Primer (POP) aufgetragen werden.

Video-Link

Cyanacrylat-Klebstoff-
Gebrauchshinweise
<https://youtu.be/QtTi3DjibcY>



Dieses technische Datenblatt (TDS) enthält

Richtlinieninformationen und stellt keine Spezifikation dar.

www.permabond.com

• UK: 0800 975 9800

• General Enquiries: +44 (0)1962 711661

• US: 732-868-1372

• Asia: + 86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com