



Besondere Merkmale

- Hervorragende Haftfestigkeit auf einer breiten Palette von Oberflächen
- Schnelle Aushärtung bei Raumtemperatur
- Bequeme Anwendung ohne Mischen
- Hohe Scherfestigkeit und Schälwiderstand
- Stoßfest
- Hochtemperaturbeständig

Beschreibung

PERMABOND® TA437 ist ein Strukturacrylatklebstoff, der sich hauptsächlich zum Verkleben von Metallen, Ferriten, Keramik und einigen Thermoplasten eignet. Durch seine rasche Handlingfestigkeit mit Initiator 41 von nur 1-3 Minuten ist TA437 für Hochgeschwindigkeits-Produktionsanlagen gut geeignet. Die Verklebungen sind hochfest, robust und bieten hohe Schlagfestigkeit.

Physikalische Eigenschaften

| | |
|----------------------|--|
| Chemikalische Gruppe | Urethanmethacrylat |
| Farbe | Orange/Rot |
| Viskosität bei 25°C | 20rpm: 25.000 – 50.000 mPa.s 2.5rpm: 90.000 – 150.000 mPa.s |
| Spezifisches Gewicht | 1,1 |

Eigenschaften der Verklebung

| | |
|--|--|
| max.Spaltfüllvermögen bis zu | 0,5 mm |
| Handlingsfestigkeit (Zink) (0.3 N/mm ² Scherfestigkeit erreicht) @23°C* | 15-20 Minuten (keine Initiator) 1-3 Minuten (mit Initiator 41) |
| Funktionsfestigkeit (Zink) @23°C* | 60-120 Minuten (keine Initiator) 30-60 Minuten (mit Initiator 41) |
| Endfestigkeit @23°C | 24 Std. |

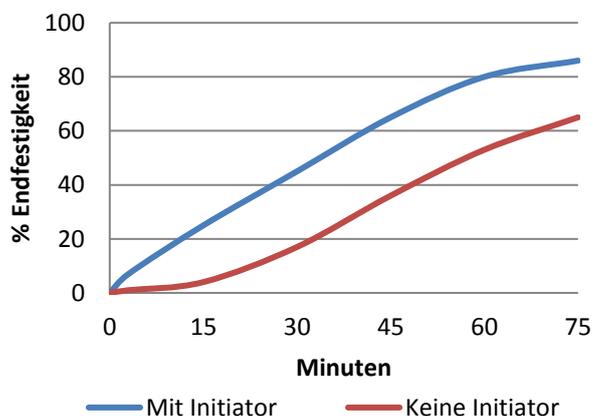
*Keine Spalt

Eigenschaften der endfesten Verklebung

| | |
|---------------------------------------|---|
| Scherfestigkeit (ISO4587) | Stahl: 14-20 N/mm ² Zink: 10-15 N/mm ² |
| Schälwiderstand (ISO 4578) | 45-65 N/25mm |
| Zugfestigkeit (ISO37) | 30 N/mm ² |
| Stoßfestigkeit (ASTM D-950) | 10-15 kJ/m ² |
| Ausdehnungskoeffizient (ASTM D-696) | 80 x 10 ⁻⁶ 1/K |
| Wärmeleitvermögen (ASTM C-177) | 0,1 W/(m.K) |
| Dielektrizitätskonstante (ASTM D-150) | 4,6 |
| Dielektrische Festigkeit (ASTM D-149) | 30-50 kV/mm |
| Volumenwiderstand (ASTM D-257) | 2 x 10 ¹³ Ohm.cm |

*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst.

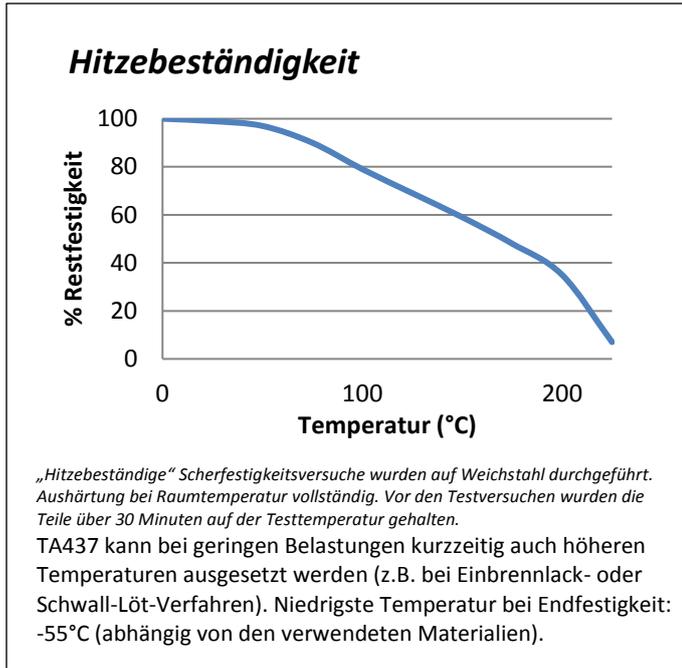
Festigkeit während der Aushärtung



Das Diagramm zeigt den typischen Aufbau der Festigkeit bei der Verklebung von Probestücken bei 23°C. Aushärtung bei höheren oder niedrigeren Temperaturen beeinflusst die Aushärtungsgeschwindigkeit.

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.

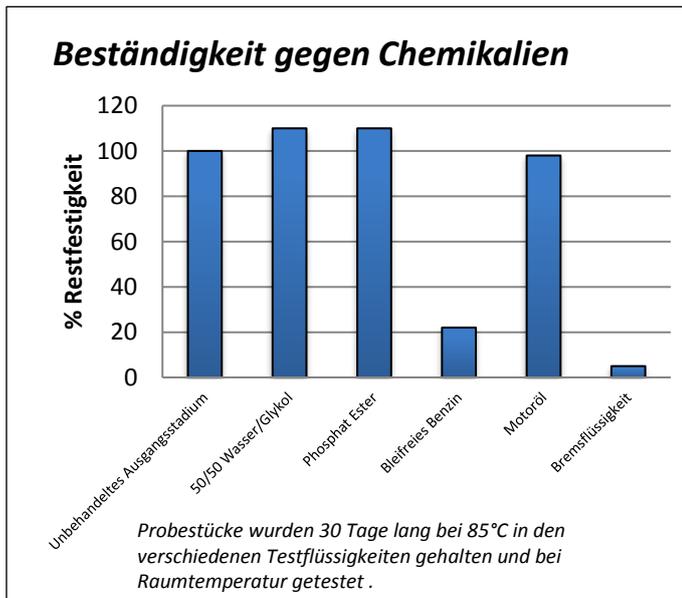
Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. 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.



Beständigkeit gegen Witterungs- und Umwelteinflüsse

Unsere Angaben beruhen auf Scherfestigkeits-Versuchen nach ASTM D 1002. Der Klebstoff wurde 48 Std. lang bei Raumtemperatur ausgehärtet. Die Probekörper wurden nach dem Verkleben 1000 Stunden einer kontinuierlichen Temperatur (s.u.) ausgesetzt. Danach wurde die Scherfestigkeit bei RT ermittelt.

| 1000 Stunden bei | % Scherfestigkeit |
|------------------|-------------------|
| 95°C | 110% |
| 120°C | 118% |
| 150°C | 132% |
| 175°C | 127% |
| 205°C | 97% |



Zusätzliche Informationen

Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Oberflächenvorbereitung

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Wir empfehlen Permabond Cleaner A für das Entfetten der meisten Oberflächen. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um das Resultat zu verbessern.

Anwendung des Klebstoffs

- 1) Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein.
- 2) Tragen Sie zunächst Permabond Initiator 41 auf eine Oberfläche auf, anschließend TA437 auf die andere.
- 3) Teile sollten sofort, und spätestens 2 Std. nach Auftragen des Initiators, fixiert werden. Pressen Sie beide Teile so zusammen, dass der Klebstoff dünn und gleichmäßig verteilt wird.
- 4) Teile erst nach Erreichen der Handlingsfestigkeit bewegen, diese ist anwendungs- und oberflächenabhängig.
- 5) Endfestigkeit wird nach 24 Stunden erreicht. Durch Wärmeeinwirkung kann der Aushärtungsvorgang beschleunigt werden.

Video-Link

Oberflächenvorbereitung:
<https://youtu.be/WCFIGGDOPS4>



Gebrauchshinweise:
https://youtu.be/nopuiy1g_jk



Lagerung

| | |
|---------------------|-----------|
| Lagerungstemperatur | 2 bis 7°C |
|---------------------|-----------|

Dieses Technische Datenblatt bietet Informationen als Arbeitshilfe und stellt keine Produktspezifizierung dar.



T-E-Klebertechnik

Anwendungs-, Verfahrens- und Dosiertechnik

Eckenerstr. 9
 Tel.: 0511 - 353982 - 0
 Internet: www.t-e-klebertechnik.de

30179 Hannover
 Fax: 0511 - 353982 - 40
 mail: infotek@t-e-klebertechnik.de



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.