

Caractéristiques et avantages

- Viscosité ultra faible
- Collage instantané (colle à prise rapide)
- Idéal pour les pièces pré-assemblées
- idéal pour les pièces en plastique avec un jeu très faible

Homologation MIL-A-46050C Type II Class 1 (produits actuels) et CID A-A-3097 Type II Class 1 (nouveaux produits)

Description

PERMABOND® 101 est une colle cyanoacrylate à prise très rapide (souvent quelques secondes) qui, grâce sa viscosité très faible pénètre en profondeur pour assembler des pièces ayant un jeu très limité. Elle convient au collage du plastique, du métal et du caoutchouc.

Les cyanoacrylates de Permabond sont des adhésifs qui répondent très bien aux exigences des chaînes de production à grand rendement.

Propriétés Physiques

Nature chimique	Ethyl cyanoacrylate
Couleur	Incolore
Viscosité @ 25°C	2-3 mPa.s (cP)
Gravité spécifique	1,1

Performances: Valeurs de réticulation

Jeu maximum	0,05 mm 0,002 in
Temps de manipulation* (0.3 N/mm ² la résistance au cisaillement est atteinte)	3-5 secs (Acier) 2-5 secs (Buna N caoutchouc) 5-10 secs (Phénolique)
Polymérisation complète	24 h

* Le temps de manipulation peut être affecté par la température, l'humidité ambiante et le type de surfaces à assembler.

Un jeu important ou un substrat acide peuvent augmenter le temps de polymérisation. Ce problème est facilement résolu en se servant d'un produit tel que l'activateur de surface Permabond CSA ou Permabond QFS-16.

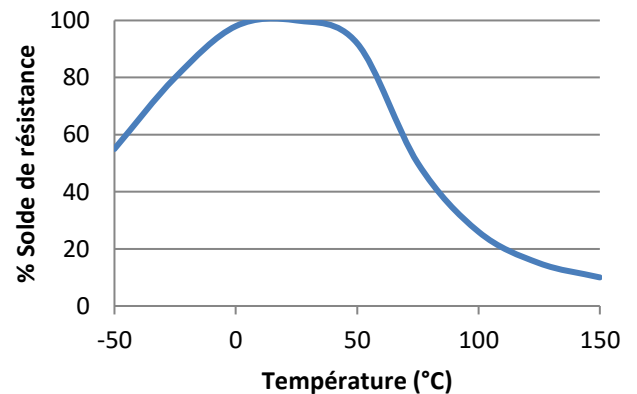
Performances après polymérisation

Cisaillement* (ISO4587)	Acier	19-23 N/mm ² (2800-3300 psi)
	Aluminium	7-9 N/mm ² (1000-1300 psi)
	Zinc	8-10 N/mm ² (1200-1500 psi)
	ABS	>6 N/mm ² (900psi) **
	PVC	>6 N/mm ² (900psi) **
	PC	6 N/mm ² (900 psi)
	Phénolique	12-14N/mm ² (1700-2000 psi)
Résistance à la pression (ASTM D-950)	3-5 kJ/m ² (1.4-2.4 ft-lb/in ²)	
Constante diélectrique 10kHz	2,5	
Rigidité diélectrique	25 kV/mm	
Coefficient d'expansion thermique	90 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C	
Conductivité thermique	0,1 W/(m.K)	
Dureté (ISO868)	85 Shore D	

*Les résultats de force d'adhésion dépendent du degré de préparation de la surface et du jeu à combler.

**rupture au niveau du substrat

Dureté à chaud

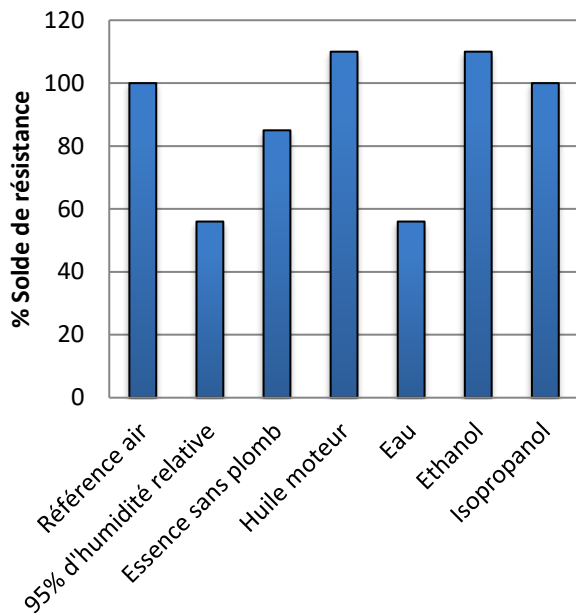


Polymérisation de 24h à température ambiante, puis mise en température pendant 30 minutes avant réalisation des essais.

101 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 une trop forte pression. Température minimale après polymérisation: -55°C (-65°F) selon les matériaux.

Les informations et les recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant aucune garantie n'est donnée quant à leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. nous recommandons vivement à chaque utilisateur de faire des essais et de valider le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. NOUS NE DONNONS AUCUNE GARANTIE, NI EXPLICITE NI IMPLICITE, QUANT A LA QUALITE MARCHANDE ET L'ADÉQUATION À UNE UTILISATION PARTICULIÈRE. Aucun de nos représentants n'a l'autorité de transgresser ni de 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 cette déclaration ne sera interprété comme impliquant l'inexistence de brevets et ne donne ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans y être autorisé par le détenteur du brevet en question. Nous présumons que nos clients utiliseront nos produits en tenant compte des directives de l'initiative internationale « Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ».

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 et des solvants polaires. Toutefois il est possible de laver les matériaux sans détérioration du collage. 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.

Les informations et les recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant aucune garantie n'est donnée quant à leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. nous recommandons vivement à chaque utilisateur de faire des essais et de valider le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. NOUS NE DONNONS AUCUNE GARANTIE, NI EXPLICITE NI IMPLICITE, QUANT A LA QUALITE MARCHANDE ET L'ADÉQUATION À UNE UTILISATION PARTICULIÈRE. Aucun de nos représentants n'a l'autorité de transgresser ni de 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 cette déclaration ne sera interprété comme impliquant l'inexistence de brevets et ne donne ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans y être autorisé par le détenteur du brevet en question. Nous présumons que nos clients utiliseront nos produits en tenant compte des directives de l'initiative internationale « Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ».

Mode d'emploi

1. Déposer une couche fine de colle sur l'une des surfaces et positionner correctement les deux pièces à assembler.
2. Presser les deux pièces ensemble pour bien répartir la colle sur toute la surface.
3. Ne pas bouger les pièces ni les repositionner une fois le temps de manipulation dépassé.
4. On peut retirer le surplus de colle avec du solvant Permabond CA, 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 un apprêt tel que du Polyoléfine de Permabond (POP).

Lien Vidéo

Colle cyanoacrylate :
Comment réussir son collage !
https://youtu.be/g5D_ax71A0M



Stockage

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

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

www.permabond.com

• France: 0805 111 388

• General Enquiries: +44 (0)1962 711661

• US & Canada: 732-868-1372

• Asia: + 86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com