

Caractéristiques particulières

- Adhérence sur une variété de substrats
- Durcissement complet à température ambiante
- Mélange facile de 1:1
- Haute résistance à l'impact et à la vibration

Description

Permabond® PT326 est un adhésif polyuréthane bi-composant qui polymérise à température ambiante. Il présente une bonne adhérence sur de nombreuses variétés de matériaux tels que les métaux, les plastiques et les composites.

UNIQUEMENT POUR USAGE INDUSTRIEL

Propriétés physiques

	PT326 A	PT326 B
Nature chimique	Polyuréthane	Isocyanate
Couleur	Noir	Crème
Viscosité @ 25°C	4000-8000 mPa.s (cP) Thixotropique	3000-6000 mPa.s (cP) Thixotropique
Gravité spécifique	1.25	1.45

Performances: Valeurs de réticulation

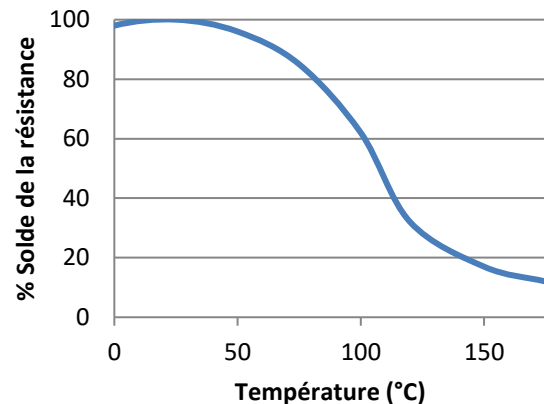
Rapport de mélange (volume)	1:1
Jeu maximum	5 mm (0.2 in)
Utilisable / vie en pot @20°C	4-7 mins
Temps de manipulation* (acier) ISO4587 (0.3 N/mm ² la résistance au cisaillement est atteinte)	60-90 mins
Polymérisation complète	@23°C: 4-5 jours @90°C: 30 mins

Performances après polymérisation

Résistance au cisaillement (ISO4587)	Acier: 12-20 MPa (1700-2900psi) PRF de verre époxy: 5-7 N/mm ² (700-1000psi) FRP polyester de verre: 12-14 N/mm ² (1700-2000psi) Fibre de carbone: 9-11 N/mm ² (1300-1600psi)
Résistance à la traction (ISO37)	16-25 MPa (2300-3600psi)
Allongement à la rupture DIN53504	<15%
Shore D dureté ISO868	65-75
Coefficient d'expansion thermique (ASTM D-696)	85 x 10 ⁻⁶ 1/K
Résistance au pelage (aluminium)	150-170 N/25mm

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

Dureté à chaud



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

PT326 peut être soumis sous faible contrainte mécanique à des températures plus élevées. Par exemple Thermo-laquage, soudage. Température minimale après polymérisation: -40°C (-40°F) dépendant des matériaux.

Information Additionnelle

Ce produit n'est pas recommandé en contact avec des matériaux s'oxydant facilement.

Les informations de sécurité et d'utilisation se trouvent sur la fiche de sécurité (MSDS). Sans tenir compte de la classification chimique du produit une bonne hygiène de travail est conseillée.

Préparation de surface

Avant application de la colle, les surfaces à coller doivent être propres, sèches et dégraissées. Nous conseillons utiliser un solvant comme l'acétone ou l'isopropanol pour le dégraissage de la plupart des surfaces. Les couches d'oxydation de certains métaux comme l'aluminium, le cuivre et ses alliages doivent être traitées avec du papier verre pour avoir un résultat supérieur.

Utilisation de la colle

1. Avant application de la colle, les surfaces à coller doivent être propres, sèches et dégraissées.
2. Agiter la cartouche (ou les matériaux en vrac) en cas de séparation.
3. Utiliser un mélangeur statique pour appliquer une fine couche d'adhésif pré-mélangé. (Par ailleurs, utiliser l'équipement de distribution réglé pour les matériaux en vrac.)
4. Assembler les composants et les serrer.
5. Maintenir la pression à l'assemblage jusqu'à l'adhésif soit manipulable.
6. Il faut 4-5 jours pour effectuer un durcissement complet. Utiliser la chaleur pour effectuer un durcissement plus rapide.

Stockage

Température de stockage	15 à 25°C (60 à 77°F)
Tenue du produit dans emballage original fermé	6 mois

Il est conseillé de bien mélanger ou agiter le produit avant l'emploi pour éviter la séparation (courante dans les colles polyuréthanes).

Contactez Permabond:

- Amériques +1 732 868 1372
 - US 800-640-7599
 - Asia + 86 21 5773 4913
- Europe +44 (0) 1962 711661
 - UK 0800 975 9800
- Deutschland 0800 111 388
 - France 0805 111 388

info.americas@permabond.com

info.europe@permabond.com

info.asia@permabond.com

Les informations et les recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant nous ne pouvons donner aucune responsabilité en ce qui concerne leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. Pour chaque cas, nous recommandons vivement à l'utilisateur potentiel de réaliser des essais de validation, avec le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. Nous déclinons toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de nos produits. Aucun de nos représentants n'ont l'autorité d'abolir ni de modifier les clauses ci-dessus, cependant nos ingénieurs sont disponibles pour aider à nos clients d'adapter nos produits à ses besoins et aux conditions actuelles de leur entreprise. La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée qu'ils sont libres de tous brevets. Cette présentation ne constitue ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans être autorisé par le détenteur du brevet respectif. Nous attendons que nos clients utilisent nos produits en tenant compte des directives du Chemical Manufacturers Association's Responsible Care programme.