

### Características y beneficios

- Adhesión a una amplia variedad de sustratos
- Curado rápido a temperatura ambiental
- Puede unir poliolefinas
- No se requiere de un activador
- Buena resistencia al impacto
- Buena resistencia química

### Descripción

**PERMABOND® TA4610** es un adhesivo acrílico reforzado, en dos componentes y en relación 1:1. Ha sido desarrollado para unir plásticos con superficies bajas en energía como el polipropileno y el polietileno, sin que requiera de un activador o de acondicionar la superficie. También puede ser utilizado para unir una amplia variedad de otros materiales como metales o materiales compuestos y es ideal para unir superficies diferentes.

### Propiedades físicas de adhesivo sin curar

	TA4610 A	TA4610 B
Composición química	Metacrilato	Metacrilato
Aparencia	Blancuzco	Casi sin color
Apariencia mixta	Blancuzco	
Viscosidad @ 25°C	200,000 – 500,000 mPa.s (CP)	20,000 – 30,000 mPa.s (CP)
Peso específico (Resina)	1.0	1.0

### Características Típicas de Curado )

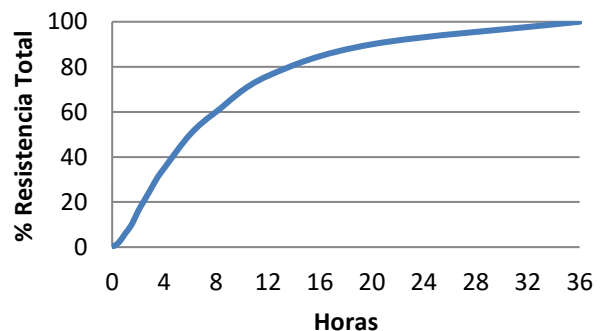
Proporción de usof	1:1
Máximo relleno de holguras	1 mm (0.04 in)
Vida de mezcla 2g +2g a23°C	5-8 minutos
Tiempo de fijación (logre se 0.1 N/mm <sup>2</sup> Resistencia al corte) @23°C	12-15 minutos
Tiempo de manejo (logra se 0.3 N/mm <sup>2</sup> de resistencia al corte) (zinc)	40 - 50 minutos
Tiempo necesario para alcanzar tiempo de trabajo a 23°C*	6-8 horas
Curado completo @23°C	24 a 36 horas

### Comportamiento típico del adhesivo curado

Resistencia al corte (ISO4587)*	Polipropileno: >8N/mm <sup>2</sup> (>1200psi)*
	Polielileno: >7N/mm <sup>2</sup> (>1000 psi)*
	HDPE: 15 N/mm <sup>2</sup> (2175)
	PTFE: >2 N/mm <sup>2</sup> (>290 psi)*
	Acero Suave a PTFE: >2 N/mm <sup>2</sup> (>290 psi)*
	Acero Suave a PP: 7 N/mm <sup>2</sup> (1015 psi)
	Acero Suave a HDPE: 7 N/mm <sup>2</sup> (1015 psi)
	Acero Inoxidable: 5 N/mm <sup>2</sup> (725 psi)
	Acero Inoxidable a PP: 5 N/mm <sup>2</sup> (725 psi)
	Acero Inoxidable a HDPE: 5 N/mm <sup>2</sup> (725 psi)
	Aluminio a PP: 4 N/mm <sup>2</sup> (580 psi)
	Aluminio a HDPE: 4 N/mm <sup>2</sup> (580 psi)
	Fibra de Carbono: 8 N/mm <sup>2</sup> (1160 psi)
	Epoxy FRP: 13 N/mm <sup>2</sup> (1885 psi)
	Polyester GRP: 10 N/mm <sup>2</sup> (1450 psi)
	ABS: >4 N/mm <sup>2</sup> (>580 psi)*
Polycarbonato: >5 N/mm <sup>2</sup> (>725 psi)*	
PVC: >5 N/mm <sup>2</sup> (>725 psi)*	
EPDM: >3.5 N/mm <sup>2</sup> (>500 psi)*	
PA6: 5 N/mm <sup>2</sup> (725 psi)	
PET-G: >5 N/mm <sup>2</sup> (725 psi)*	
PET-P: >5 N/mm <sup>2</sup> (725 psi)*	

\*FS = Fracaso Sustrato

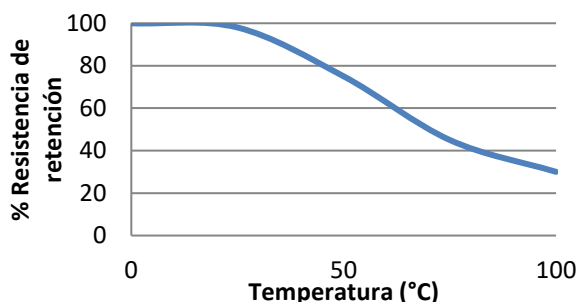
### Desarrollo de Resistencia



El gráfico muestra el desarrollo de la fuerza típica de los componentes unidos. Las temperaturas más bajas darán como resultado un tiempo de curado más lento.

La información y las recomendaciones que se brindan en esta guía se basan en nuestra investigación y se considera que son correctas, pero Permabond no garantiza su exactitud. En cada caso, instamos y recomendamos a los compradores, antes de usar un producto en una producción a gran escala, que realicen sus propias pruebas para determinar si el producto satisface sus requisitos de calidad y es adecuado para ese fin en particular, según sus propias condiciones operativas. Los productos que se describen en esta guía se venden sin ninguna garantía, ni expresa ni tácita. Ninguno de nuestros representantes tiene autoridad para renunciar o modificar estas disposiciones. Sin embargo, de conformidad con dichas disposiciones, nuestros ingenieros están disponibles para ayudar a los compradores a adaptar nuestros productos a las necesidades y circunstancias que prevalecen en su actividad comercial. Ninguna de las disposiciones en esta guía debe interpretarse como inexistencia de una patente relevante ni constituye un incentivo o permiso, o una recomendación para realizar una invención protegida por una patente, sin autorización del propietario de la patente.

### Resistencia Térmica



“Resistencia térmica” pruebas de resistencia realizadas en acero. Ejemplares completamente curados y condicionados a la temperatura de prueba durante 30 minutos antes de la prueba.

TA4610 puede soportar temperaturas más altas por períodos breves (por ejemplo en cuanto a la hornada de la pintura y los procesos de soldadura de la onda) proporcionar que la junta no es excesivamente estresada. La temperatura mínima a que del adhesivo curado puede estar expuesto es -55 °C (-65 °F) dependiendo de los materiales que están a ser unidos.

### Información adicional

Este producto no es recomendable para uso con oxígeno, sistemas ricos en oxígeno y otros oxidantes fuertes. Este producto puede afectar negativamente a algunos termoplásticos y los usuarios deben comprobar la compatibilidad de este producto con dichos sustratos antes de usar.

**Esta hoja de datos técnicos ofrece información de referencia y no constituye una especificación.**

### Almacenamiento y Manejo

Temperatura de almacenamiento	Cartuchos: de 5 a 25°C (41 a 77°F) A granel: de 2 a 7°C (35 a 45°F)
-------------------------------	--

Este producto puede separarse ligeramente- en este caso, invierta el contenedor para volver a dispersarse.

### Preparación de la superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y sin grasa antes de aplicar el adhesivo. Utilice un disolvente adecuado (tal como acetona o isopropanol) para el desengrasado de superficies. Algunos metales tales como aluminio, cobre y sus aleaciones se beneficiarán de la abrasión ligera con tela de esmeril (o similar), para eliminar la capa de óxido.

### Instrucciones de uso

- 1) Las superficies deben estar limpias, secas y libres de grasa antes de unir.
  - 2) Aplique una capa fina de adhesivo premezclado a través de una boquilla mezcladora estática.
  - 3) Ensamblar los componentes y sujetar.
  - 4) Mantener presión hasta lograr fuerza de manipulación.
  - 5) Espere 24 horas para que el adhesivo se cure totalmente.
- NB: Adhesivo exterior de un conjunto cerrado (es decir, el exceso de material) se cura más lentamente y puede ser suave debido al contacto con el aire. Adhesivo dentro de la articulación curará sólido.

### Enlaces de Video

Preparación de la Superficie:  
<https://youtu.be/8CMOMP7hXjU>



Instrucciones de Uso:  
<https://youtu.be/YVeKBCVhYo>



[www.permabond.com](http://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](mailto:info.europe@permabond.com)

[info.americas@permabond.com](mailto:info.americas@permabond.com)

[info.asia@permabond.com](mailto:info.asia@permabond.com)

La información y las recomendaciones que se brindan en esta guía se basan en nuestra investigación y se considera que son correctas, pero Permabond no garantiza su exactitud. En cada caso, instamos y recomendamos a los compradores, antes de usar un producto en una producción a gran escala, que realicen sus propias pruebas para determinar si el producto satisface sus requisitos de calidad y es adecuado para ese fin en particular, según sus propias condiciones operativas. Los productos que se describen en esta guía se venden sin ninguna garantía, ni expresa ni tácita. Ninguno de nuestros representantes tiene autoridad para renunciar o modificar estas disposiciones. Sin embargo, de conformidad con dichas disposiciones, nuestros ingenieros están disponibles para ayudar a los compradores a adaptar nuestros productos a las necesidades y circunstancias que prevalecen en su actividad comercial. Ninguna de las disposiciones en esta guía debe interpretarse como inexistencia de una patente relevante ni constituye un incentivo o permiso, o una recomendación para realizar una invención protegida por una patente, sin autorización del propietario de la patente.