

Características y beneficios

- Excelente adhesión a superficies de plásticos
- Curado rápido a temperatura ambiental
- Fácil de aplicar y dispensar
- Alta resistencia al corte y al pelado
- Bajo olor
- Baja viscosidad
- No inflamable

Descripción

PERMABOND® TA452 es un adhesivo acrílico de bajo olor, reforzado, en dos componentes y en relación 1:1. Puede ser utilizado para unir una amplia variedad de materiales como metales, plásticos, GRP, cerámicas, maderas y otros sustratos. Viene en un cartucho fácil de usar con boquilla mezcladora o puede ser aplicado "cordón sobre cordón"* sin utilizar el mezclador estático. La formulación no agresiva de este producto, ayuda para minimizar la posibilidad de que se presenten fracturas por esfuerzos en plásticos sensibles.

Propiedades físicas de adhesivo sin curar

	TA4522 A	TA4522 B
Composición química	Metacrilato de uretano	Metacrilato de uretano
Aparencia	Blanco	Azul/Verde
Apariencia mixta	Verde	
Viscosidad @ 25°C	3,000 – 6,000 mPa.s (cP)	3,000 – 6,000 mPa.s (cP)
Peso específico	1.0	1.0

Características Típicas de Curado

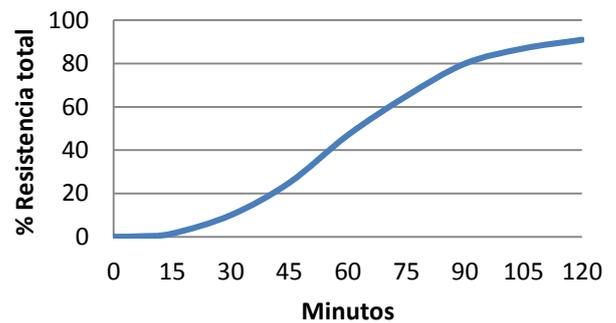
Proporción de usof	1:1
Máximo relleno de holguras	0.5 mm (0.02 in) mezcla estática 0.2 mm (0.008 in) "cordón sobre cordón"
Tiempo de sustitución de la boquilla	4-7 minutos
Tiempo de fijación/Tiempo de manejo (logra se 0.3 N/mm2 de resistencia al corte) (zinc)	10-15 minutos
Tiempo de tacto seco – (a través de mezclador estático)	<12 horas
Curado completo @23°C	24-48 horas

Comportamiento típico del adhesivo curado

Resistencia al corte (ISO4587)*	PVC: 4-5 N/mm ² (580-730 psi) Policarbonato: 4-6 N/mm ² (580-870 psi) Acrílico: 2-3 N/mm ² (290-440 psi) Polyamide: 2-3 N/mm ² (290-440 psi) ABS: 2-3 N/mm ² (290-440 psi) Phenolic: 3-6 N/mm ² (440-870 psi) Acero: 21-23 N/mm ² (3000-3300 psi) Aluminio: 14-16 N/mm ² (2000-2300 psi)
Dureza (ISO868)	70-75 Shore D

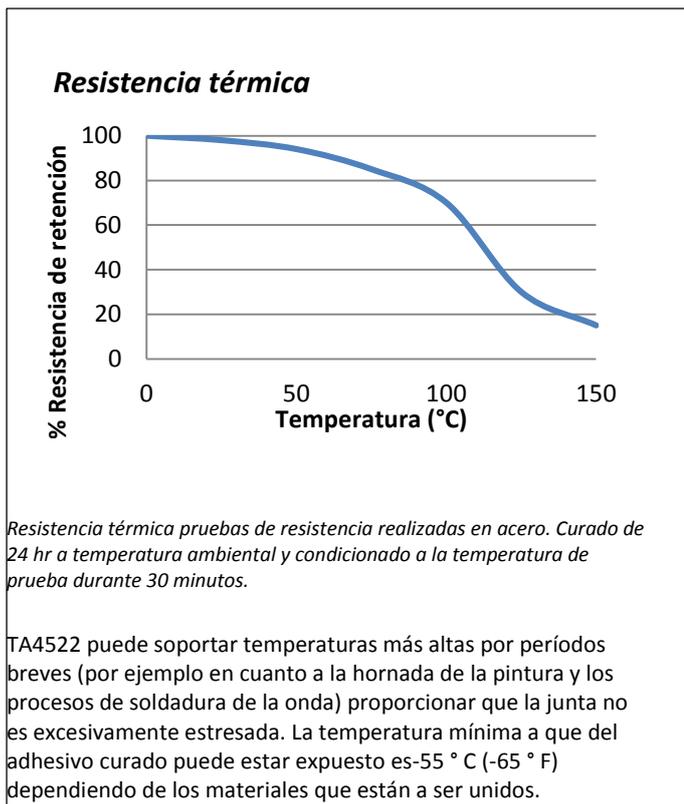
* Los resultados de fuerza variarán dependiendo del nivel de preparación de la superficie y la brecha.

Desarrollo de Resistencia



El gráfico muestra el desarrollo de la fuerza típica de los componentes unidos. Un aumento de 8 ° C en la temperatura reducirá a la mitad el tiempo de curado. 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.



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.

Almacenamiento y Manejo

Temperatura de almacenamiento	5 to 25°C (41 to 77°F)
-------------------------------	------------------------

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.

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.

Contáctese a Permabond:

- Americas +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

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.