PERMABOND® TA452

Adhesivo Acrílico Endurecido

Hoja Provisional De Datos Técnicos

Características y beneficios

- Excelente adhesión a superficies metálicas
- 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 substratos. Viene en un cartucho fácil de usar con boquilla mezcladora o puede ser aplicado "cordón sobre cordón"* sin utilizar el mezclador estático.

Propiedades físicas de adhesivo sin curar

	TA452 A	**TA452 B**
Composición química	Metacrilato de uretano	Metacrilato de uretano
Apariencia	Rojo	Verde
Apariencia mixta	Marrón / Púrpura	
Viscosidad @ 25°C	3,000 – 6,000 mPa.s *(cP)*	3,000 – 6,000 mPa.s *(cP)*
Peso específico (Resina)	1.0	1.0

Características Típicas de Curado

Proporción de uso	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	2-3 minutos
Tiempo de fijación/Tiempo de manejo (logra se 0.3 N/mm2 de resistencia al corte) (zinc)	6-9 minutos
Tiempo de tacto seco – (a través de mezclador estático)	<12 horas
Curado completo @23°C	24 horas

*Si se aplica cordón sobre cordón, el tiempo de fijación y el rendimiento de la resistencia pueden ser variable dependiendo de la aplicación.

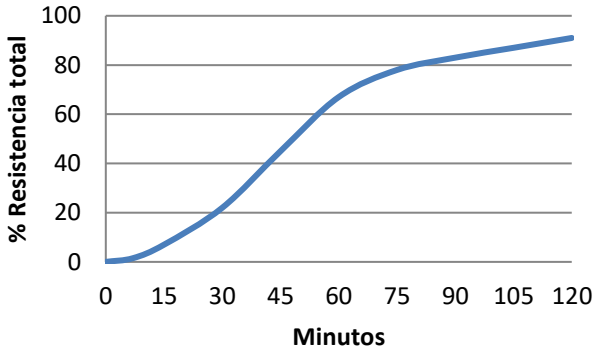
**Para lograr un acabado sin pegajosidad, se debe usar una boquilla mezcladora estática.

Comportamiento típico del adhesivo curado

Resistencia al corte (ISO4587)*	Acero: 20-24 N/mm² *(2900-3500 psi)* Aluminio: 18-22 N/mm² *(2600-3200 psi)* Acero Inoxidable: 20-24 N/mm² *(2900-3500psi)* Zinc: 18-22 N/mm² *(2600-3200 psi)*

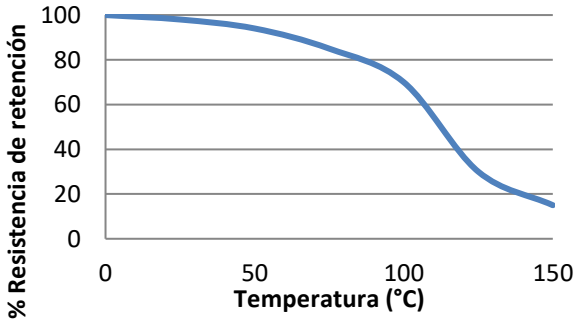
* Los resultados de fuerza variarán dependiendo del nivel de preparación de la superficie y la brecha.

Desarrollo de Resistencia



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

Resistencia térmica



Resistencia térmica pruebas de resistencia realizadas en acero. Curado de 24 horas a temperatura ambiental y condicionado a la temperatura de prueba durante 30 minutos.

TA452 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.

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.

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.

Toda la información puede ser obtenida de la Hoja de Seguridad.

Esta Hoja de datos técnicos (TDS) ofrece información de orientación y no constituye una especificación.

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.

Enlaces de Video

Preparación de la superficie:
https://youtu.be/8CMOMP7hXjU

Instrucciones de uso:
https://youtu.be/edvBe4iYNCY

Otros Productos Disponibles

Anaeróbicos

- Fijador de roscas
- Sellado de tuberías
- Empaques líquidos
- Compuestos de retención

Cianoacrilato

- Adhesivos instantáneo
- Para la adhesión rápida de metales, plásticos, goma y muchos otros materiales

Resinas Epoxi

- Adhesivos de dos componentes y curado a temperatura ambiental
- Adhesivos de un componente y curado a calor
- Grados modificado-flexibles están disponibles

Polímeros MS

- Selladores de un componente, curado-humedad, flexibles

Poliuretanos

- Adhesivos de dos componentes y curado a temperatura ambiental

Acrílicos Estructurales

- Curado rápido, adhesivos estructurales de curado rápido, y de alta resistencia

Adhesivos Curados Por Luz Ultravioleta (UV)

- Vidrio/ plástico
- Claridad óptica
- No amarillenta

Almacenamiento y Manejo

Temperatura de almacenamiento	5 a 25°C *(41 a 77°F)*

www.permabond.com
• Americas: 800-714-0170
+1 732-868-1372
• Asia: + 86 21 5773 4913
• UK: 0800 975 9800
+44 (0)1962 711661

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.