

Caractéristiques et avantages

- 💧 Collage solide et durable du nylon
- 💧 Pas besoin de primaire
- 💧 Polymérisation complète à température ambiante
- 💧 Pratiquement sans odeur
- 💧 Résiste bien aux températures élevées

Description

PERMABOND® TA4660 est une colle acrylique structurale bi-composante au ratio de mélange 2 : 1, qui a très peu d'odeur. Elle a été développée spécialement pour coller nylon et polyamide (qu'ils soient renforcés de fibre de verre ou non). Elle ne nécessite ni primaire, ni traitement de surface tel le plasma. TA4660 peut aussi coller le nylon avec certains métaux. Elle polymérise à température ambiante et contient des microbilles de verre pour mieux remplir les jeux.

Propriétés du produit non polymérisé

	TA4660 Composant A	TA4660 Composant B
Nature chimique	Acrylique	Acrylique
Couleur	Jaune	Noir
Couleur du mélange	Vert foncé/ gris	
Viscosité @ 25°C	100,000 mPa.s (cP) Thixo	100,000 mPa.s (cP) Thixo
Gravité spécifique	1.0	1.0

Données typiques de polymérisation

Ratio de mélange	2 : 1
Jeu maximum (NB: contient des nanoparticules pour remplir les jeux)	1 mm (0.04 in)
Vie en pot (mélange de 10g) @23°C	5 minutes
Temps de prise (0.1 N/mm ² de résistance au cisaillement est atteinte) @23°C	25 minutes
Temps de manipulation (0.3 N/mm ² de résistance au cisaillement est atteinte)@23°C	90 minutes
Résistance fonctionnelle @23°C	2 heures
Polymérisation complète @23°C	48 heures

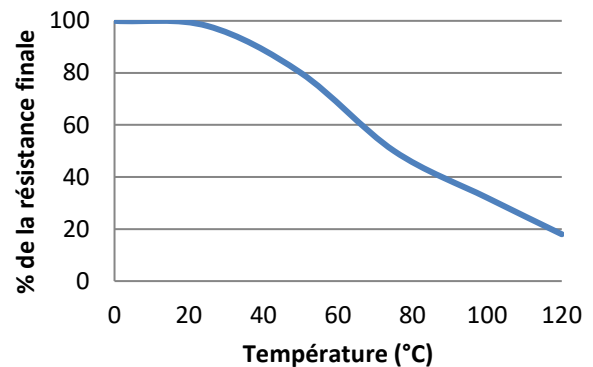
Performances après polymérisation

Résistance au cisaillement* (ISO4587)	PA6: >10 N/mm ² **SF (>1450 psi) PA66: >6 N/mm ² **SF (>870 psi)* PA6 30% GF: 14-18 N/mm ² (2030-2610 psi) Acier sur PA66: >10 N/mm ² **SF (>1450 psi)* Aluminium sur PA66: >10 N/mm ² **SF (1450 psi)
Résistance à la traction (ASTM D638)	20 N/mm ² (2900 psi)
Allongement à la rupture (ASTM D638)	11%

*Les résultats de résistance dépendent du degré de préparation de la surface et du jeu à combler.

**SF = rupture du substrat

Dureté à chaud



Polymérisation complète d'échantillons collés, puis mise en température pendant 30 minutes avant réalisation des essais.

TA4660 peut résister à des températures plus élevées (thermolaquage, soudure à la vague) pendant de courtes périodes, du moment que le joint ne subit pas de trop fortes contraintes. Température minimale après polymérisation : -40°C (-40°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'ADEQUATION A UNE UTILISATION PARTICULIERE. 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® ».

Information supplémentaire

Nous vous recommandons de ne pas utiliser ce produit avec des matériaux s'oxydant facilement. Cette colle pourrait aussi endommager certains thermoplastiques. Il est donc recommandé de vérifier qu'elle est bien compatible avant de l'utiliser.

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.

Stockage et manipulation

Température de stockage	5 à 25°C (41 à 77°F)
-------------------------	----------------------

Préparer les surfaces

Avant d'appliquer la colle, bien s'assurer que les surfaces à coller sont propres, sèches et dégraissées. Il peut rester des résidus d'agent de démoulage sur les pièces à coller - il est donc recommandé de les essuyer avec des lingettes IPA ou de l'alcool isopropylique. Bien laisser s'évaporer avant de coller les pièces.

Pour le collage de métaux (par exemple aluminium ou cuivre et alliages, frotter légèrement la surface à la toile émeri pour éliminer la couche d'oxydation et obtenir un meilleur résultat.

Mode d'emploi

- 1) Bien s'assurer que les surfaces à coller sont propres, sèches et dégraissées.
- 2) Utiliser le mélangeur statique pour déposer une perle d'adhésif pré-mélangé.
- 3) Assembler les composants et presser.
- 4) Maintenir la pression jusqu'à ce que l'assemblage résiste à la manipulation. Le temps de pression nécessaire peut varier suivant les joints et les surfaces à coller.
- 5) Il faut 48 heures pour obtenir une polymérisation complète.

NB : Tout excès de colle à l'extérieur du joint durcit beaucoup plus lentement et reste mou au toucher au contact de l'air. Toutefois la colle qui se trouve à l'intérieur du joint durcit et polymérise dans les temps indiqués.

Liens Video

Comment préparer la Surface :
<https://youtu.be/8CMOMP7hXjU>



Comment se servir d'une colle acrylique structurale :
<https://youtu.be/YVeKBCVhYo>



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

info.americas@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 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® ».