

Aufgrund seines thixotropen Charakters ist Permabond 2010 speziell für die Verklebung poröser Oberflächen und senkrecht stehender Fügeteile, bei denen der Klebstoff nicht abtropfen darf, geeignet. Permabond 2010 härtet sehr rasch aus und weist ein relativ hohes Spaltfüllvermögen auf. Er verbindet eine Vielzahl von Materialien und findet besonders bei der Verklebung von Kunststoffen, Gummi und Metallen Anwendung.

Physikalische Eigenschaften

Chemische Basis	Ethyl Cyanacrylat
Farbe	Farblos
Viskosität	30.000 mPa.s
Spezifisches Gewicht	1,05

Typische Leistung

Spaltfüll bis zu		0,375mm
Handfestigkeit	Gummi	4 Sek
	Kunststoff	6 Sek.
	Metall	15 Sek.
Endfestigkeit		24 Std.
Zugfestigkeit	ASTM D-2095	20 N/mm ² (Stahl)
Einsatztemperatur		-30 bis +85°C

Diese typischen Aushärtegeschwindigkeiten werden auf den meisten Gummi- oder Kunststoffoberflächen erzielt. Die Verarbeitungszeit kann durch Temperatur, Feuchtigkeit und Oberflächenbeschaffenheit der zu verklebenden Teile beeinflusst werden. Größere Spalte können die Aushärtegeschwindigkeit verringern, hier wird der Einsatz des Oberflächenaktivators Permabond CSA empfohlen.

Oberflächenvorbereitung

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Wir empfehlen Permabond Cleaner A für das Entfetten der meisten Oberflächen. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um ein noch positiveres Resultat zu erzielen.

Anwendung des Klebstoffs

- Dünn auf einer Oberfläche auftragen (ein Tropfen reicht generell aus). Drücken Sie die beiden Teile schnell und geradlinig ausgerichtet zusammen.
- Durch gleichmäßigen Druck wird der Klebstoff filmartig verteilt.
- Das Teil während des Aushärtens, das nur einige Sekunden dauert, bitte nicht bewegen.
- Überflüssiger Klebstoff kann problemlos mit dem Permabond Cleaner A entfernt werden.
- Für poröse oder schwierige Oberflächen empfehlen wir Permabond CSA Aktivator.
- Vor dem Verkleben von Polypropylen, Polyethylen, PTFE oder Silikon sollte die Oberfläche zunächst mit Permabond Polyolefin Primer behandelt werden.

Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 7°C
Haltbarkeit Im ungeöffneten Originalgebinde	12 Monate

Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Kontaktadressen Permabond:

Österreich:



Ing.E.Komp GesmbH
Ernst Karl Winter Weg 8/2
1190 Wien
Tel: +43 (0)1 328 88 89 – 0
Fax: +43 (0)1 328 88 89 – 90
E-Mail: office@komp.at
Homepage: www.komp.at

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, daß das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.