

### Besondere Merkmale

- Fluoreszierend
- Kapillar kann nach der Montage von Bauteilen angewendet werden
- Hervorragende chemische Beständigkeit
- Ideal für Anwendungen im Bereich Munition
- Sekundäre Aushärtung mit UV-Licht möglich

### Beschreibung

Permabond® A1062 ist ein anaerober einkomponentiger Fügeklebstoff, der in engen Spalten unter Luftsauerstoffabschluss und Metallkontakt aushärtet. Permabond® A1062 verfügt über einen sekundären Aushärte Mechanismus durch UV-Licht mit dem zum Beispiel überschüssigen Material an der Oberfläche von Bauteilen ausgehärtet werden kann. Aufgrund seiner niedrigen Viskosität eignet sich Permabond® A1062 auch für die nachträgliche Anwendung an bereits montierten Bauteilen.

### Physikalische Eigenschaften

Chemische Basis	Methacrylat
Farbe	Grün
Viskosität bei 25°C	10-20 mPa.s (cP)
Spezifisches Gewicht	1,1

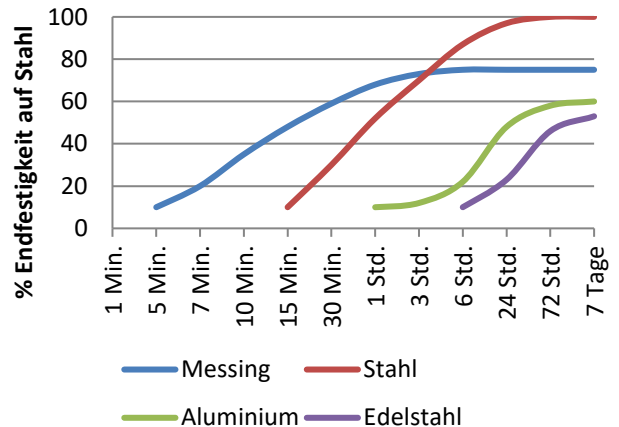
### Aushärteparameter

Aushärtezeit (4 mW Lampe mit geringer Leistung)	5-20 Sekunden
Handlingsfestigkeit (M10 Stahl)@23°C	20 Minuten*
Funktionsfestigkeit (M10 Stahl)@23°C	60 Minuten
Maximales Spaltfügevermögen	0.05 mm
Erforderliches UV Spektrum	365 – 420 nm

\* Handlingsfestigkeit bei 23°C. Inaktive Oberflächen (wie rostfreier Stahl) sowie niedrige Temperaturen und große Spalte verlängern die Aushärtezeit. Um die Aushärtezeit zu verringern, kann der Oberflächenaktivator Permabond A905 verwendet werden oder die Bauteile erwärmt werden.

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 im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist. Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkräftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ® Program“ benutzen.

### Aushärtegeschwindigkeit

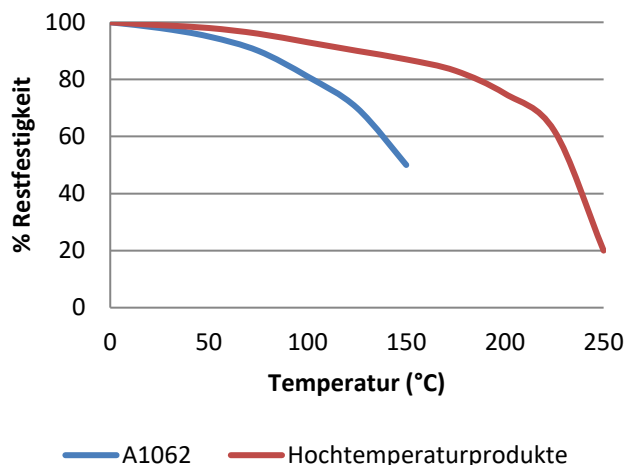


\* Dies sind typische Werte auf Stahloberflächen bei 23°C. Kupfer und Kupferlegierungen beschleunigen die Aushärtung, inaktive Oberflächen (wie rostfreier Stahl oder Zink) sowie niedrige Temperaturen und große Spalte verlängern die Aushärtezeit. Um die Aushärtezeit zu verringern, kann der Oberflächenaktivator Permabond A905 verwendet werden oder die Bauteile erwärmt werden

### Eigenschaften des ausgehärteten Klebstoffes

Scherfestigkeit (Stahl ISO10123)	7 MPa 1000 psi
Wärmeausdehnungskoeffizient	90 x 10 <sup>-6</sup> mm/mm/°C
Dielektrische Festigkeit	11 kV/mm
Wärmeleitvermögen	0,19 W/(m.K)

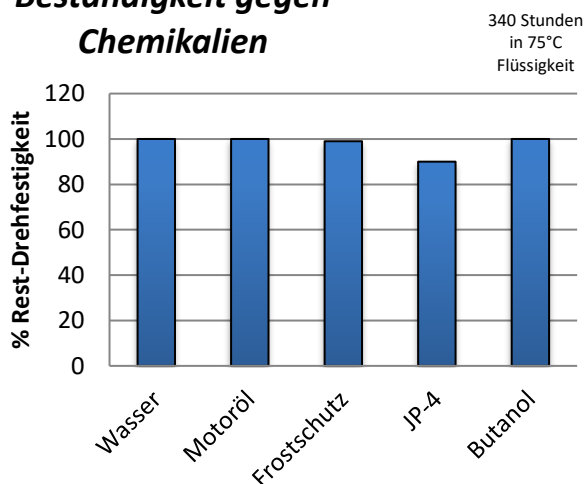
## Temperaturbeständigkeit



“Hitzebeständige“ Losbrechfestigkeit wurde bei verzinkten Schrauben M10 gemäß ISO 10964 geprüft. Aushärtung bei 23°C über 24 Stunden. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten.

A1062 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -55°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

## Beständigkeit gegen Chemikalien



Dieses Produkt ist nicht geeignet für Verbindungen, die in direktem Kontakt mit Dampf oder reinem Sauerstoff stehen. Ein längerer Kontakt mit starken Säuren, Laugen oder stark polaren Lösungsmitteln ist zu vermeiden.

**Warnung:** Das Produkt könnte u.U. einige Thermoplaste angreifen. Dem Anwender wird daher empfohlen, vor Gebrauch eine entsprechende Verträglichkeitsprüfung durchzuführen.

## Vorbereitung der Oberflächen

Anaerob härtende Klebstoffe tolerieren zwar leichte Oberflächenkontaminierung, optimale Ergebnisse werden jedoch nur auf sauberen, trockenen und entfetteten Oberflächen erzielt. Zur Reinigung empfehlen wir die Verwendung von Permabond Cleaner A.

## Hinweise zur Anwendung

### Als Fügeklebstoffe:

- Der Klebstoff kann entweder direkt aus der Flasche aufgetragen werden oder über ein automatisches Dosiergerät
- Bei Baugruppen, bei denen keine Komponente metallisch ist und bei denen UV-Licht den Klebstoff nicht erreichen kann, der Aktivator Permabond A905 verwendet werden.
- Tragen Sie den Kleber auf die Oberflächen auf und montieren Sie die Bauteile. Vermeiden Sie das Einschließen von Luft.
- Überschüssiger Klebstoff kann mit UV Licht ausgehärtet werden
- Bauteile können unmittelbar nach der UV-Aushärtung gehandelt werden. Es ist jedoch ratsam, die Verbindung während der anaeroben Aushärtung mehrere Stunden lang keiner starken Belastung auszusetzen.

### Als Munitionsversiegelung:

- Geben Sie die erforderliche Menge von A1062 an der Kante ab, wo die Hülse auf das Geschoss trifft.
- Durch die Kapillarwirkung des Spaltes wird A1062 zwischen dem Geschoss und der Hülse diffundieren und härtet anaerob aus.
- Überschüssigen Klebstoff um die Fuge kann mit UV-Licht ausgehärtet werden. Dies bietet zusätzlichen Schutz gegen das Eindringen von Feuchtigkeit und ist unter UV-Licht nachweisbar, um eine 100% ige Abdichtung zu gewährleisten.

## Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C (41 bis 77°F)
---------------------	--------------------------

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

Dieses Technische Datenblatt bietet Informationen über Arbeitshilfe und stellt keine Produktspezifikationen dar.

[www.permabond.com](http://www.permabond.com)  
 • Deutschland: 0800 101 3177  
 • General Enquiries: +44 (0)1982 711661  
 • USA: 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)

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 im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist. Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association’s Responsible Care © Program“ benutzen.