

Caractéristiques particulières

-  Colle une grande variété de matériaux
-  Réticulation rapide à température ambiante
-  Utilisable aussi sans tube mélangeur
-  Grande résistance à la traction, cisaillement et pelage
-  Haute résistance aux chocs
-  Bonne résistance aux agents chimiques

Description

PERMABOND TA4302 est une colle acrylique pour assemblages structuraux, 2-composants 1 : 1. Elle est idéale pour réaliser des assemblages d'une grande variété de matériaux comme : métaux, matières plastiques, composites, céramique, bois. La colle peut être appliquée facilement en cordon côte à côte ou avec un tube mélangeur depuis la cartouche.

Propriétés Physiques

	TA4302 A	TA4302B
Chimie	Méthyl methacrylate	Méthyl methacrylate
Couleur	Rose	Vert
Viscosité à 25°C	4000-5000mPa.s (cp)	4000-5000mPa.s (cp)
Densité	1,05	0,98

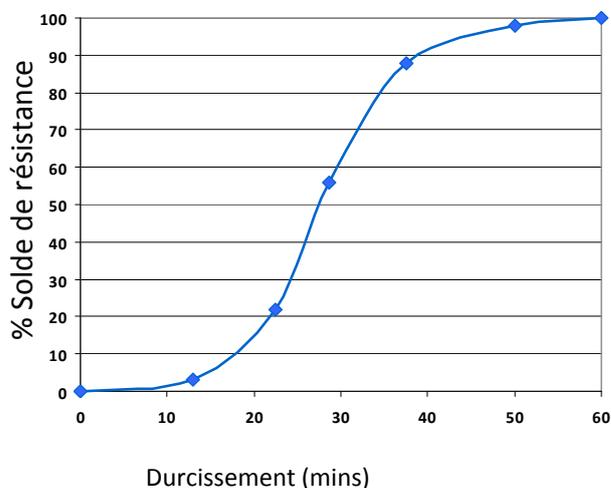
Performances: Valeurs de réticulation

Ratio de mélange en volume	1 : 1
Remplissage de jeu jusqu'à	0,5 mm (0.02 in)
Potlife	3 - 5 minutes
Manipulable	15 - 30 minutes
Polymérisation finale	24 heures

Performances après polymérisation

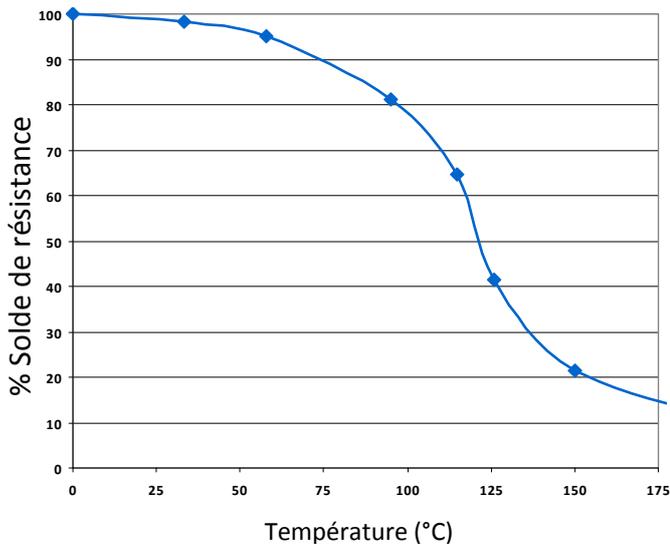
Cisaillement (acier)	22-25 N/mm ² (3600 -3600 psi)
Pelage (ISO 4578)	75-120 N/25mm (16-27 PIW)
Traction (DIN53288)	30N/mm ² (4350 psi)
Coefficient de dilatation (ASTM D-696)	80 x 10 ⁻⁶ 1/K
Conductivité thermique (ASTM C-177)	0,1 W/(m.K)
Constante diélectrique (ASTM D-150)	4,6 MH
Rigidité diélectrique (ASTM D-149)	30-50 kV/mm
Résistivité transversale (ASTM D-257)	2 x 10 ⁻¹³ Ohm.cm

Résistance lors de la polymérisation



Le graphique montre l'augmentation de la résistance de collage à partir de 23°C. Avec une augmentation de 8°C on diminue de moitié la polymérisation. Des températures basses diminuent de ce fait aussi la vitesse de polymérisation.

Résistance aux températures



TA4302 peut être soumis sous faible contrainte mécanique à des températures plus élevées. Par expl. Thermo-laquage, soudage. Température minimale après polymérisation: -40°C (dépendant des matériaux).

Résistance de collage de:

ABS	8,3 N/mm ² *
Aluminium (décapage chimique)	18 N/mm ²
Aluminium	10 N/mm ²
Acier zingué	14 N/mm ²
Composites (laminé jaune)	3,7 N/mm ²
Composites (sans traitement)	5,5 N/mm ² *
Composites (laminé jaune)	2,8 N/mm ²
Perspex	4,3 N/mm ² *
Polycarbonate	7 N/mm ² *
Inox	20 N/mm ²
Acier	25 N/mm ²
UPVC	6,1 N/mm ² *
Zintec	13 N/mm ²

* rupture du support

Préparation de surface

Avant application de la colle les surfaces à coller doivent être propres, sèches et dégraissées. Nous recommandons Permabond Cleaner A pour le dégraissage de la plupart des surfaces. Les couches d'oxydation de certains métaux comme l'aluminium, le cuivre et ses alliages doivent être traités avec du papier de verre pour avoir un résultat supérieure.

Utilisation de la colle

1. Les surfaces à coller doivent être propres, sèches et dégraissées.
2. Appliquer le cordon sortant du tube mélangeur en couche fine sur le support.
3. Si vous n'utilisez pas de tube mélangeur soyez attentif que les 2 surfaces à coller sont bien l'une sur l'autre et non pas l'une à côté de l'autre.
4. En alternative vous pouvez aussi appliquer la colle sur une surface en couche fine et l'activateur sur l'autre surface avant de les joindre.
5. Assemblez les pièces et maintenez les avec des pinces, sert-joints.
6. Laisser la pression jusqu'à ce que les pièces peuvent être manipulées. Le temps dépend de l'épaisseur du joint et des substrats.
7. Après 24 heures la polymérisation est complète. Un apport de chaleur accélère la polymérisation.

Stockage

Température de stockage	5 à 25°C (41 to 77°F)
Tenue du produit dans emballage original fermé	6 mois

Ce produit n'est pas recommandé en contact avec des matériaux s'oxydant facilement. Certains thermoplastiques peuvent être agressés et il faut faire des essais de compatibilités préalables. Les informations de sécurité et d'utilisation se trouvent sur la fiche de sécurité. (MSDS). Sans tenir compte de la classification chimique du produit une bonne hygiène de travail est conseillée. Des indications complètes sont sur la fiche de sécurité.

Adresse de contact Permabond:

Europe: Tel. +44 (0)1962 711661
 UK Helpline: 0800 975 9800
 Deutschland: 0800 10 13 177
 France: 0805 11 13 88
 info.europe@permabond.com

US: Tel. +1 732-868-1372
 Helpline: 800-640-7599
 info.americas@permabond.com
 Asia: Tel. +86 21 5773 4913
 info.asia@permabond.com

www.permabond.com

Les informations et les recommandations ci-inclues sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant nous ne pouvons donner aucune responsabilité en ce qui concerne leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. Pour chaque cas, nous recommandons vivement à l'utilisateur de réaliser des essais de validation, avec le produit sélectionné, dans les conditions réelles d'utilisation. **Global**