



Cyanacrylatklebstoffe von Permabond bieten dem Produktionsumfeld eine Vielfalt an Leistungsvorteilen. Diese Vorteile sind u. a. die Verbindung von verschiedenartigen und schwierig zu verklebenden Materialien, ein schnelles Aushärten mit sehr hoher Klebkraft und eine Reihe verschiedener Viskositäten. 1-Komponenten-Cyanacrylatklebstoffe von Permabond stellen eine vielseitige Lösung sogar für die anspruchsvollsten Fertigungs- und Montageanwendungen dar.

Wie funktionieren Cyanacrylatklebstoffe?

Permabonds Cyanacrylatklebstoffe sind 1-Komponenten-Klebstoffe, die durch eine Reaktion mit Spuren von Feuchtigkeit auf der Oberfläche des zu verklebenden Werkstoffs aushärten. Cyanacrylatklebstoffe von Permabond härten bei Raumtemperatur schon in wenigen Sekunden aus und wurden so formuliert, dass sie an flexiblen oder starren Oberflächen aus einer Reihe von Kunststoffen, Gummisorten und Metallen haften.

Cyanacrylatklebstoffe von Permabond sind in verschiedenen Viskositäten und Materialhaft-eigenschaften erhältlich. Diese Klebstoffe sind so formuliert, daß sie verschiedene poröse bzw. nichtporöse Oberflächen und starre bzw. flexible Materialien kleben.

Die Formulierungen der Cyanacrylatklebstoffe mit niedriger und mittlerer Viskosität von Permabond bieten:

- Hohe Klebkraft auf Kunststoff, Holz und Gummimaterialien.
- Ausgezeichnete Haftfestigkeit bei der Verbindung von Metall mit Kunststoff oder Gummi mit Metall.
- Gute Korrosionsbeständigkeit schützt die Bauteile vor Qualitätsverlust.

Cyanacrylatklebstoffe mit hoher Viskosität von Permabond bieten:

- Formulierungen zum Einsatz bei Vertikalanwendungen oder auf porösen Oberflächen.
- Spaltfüllvermögen von bis zu 0,5 mm.
- Schnelle Aushärtungszeit von 30 Sekunden beschleunigt die Produktionsraten.
- Äußerst hohe Scherfestigkeit von bis zu 25 N/mm² übertrifft die Festigkeit vieler Werkstoffe.

Vorteile

- Beschleunigte Vorbereitung und Applikation durch die 1-Komponenten-Klebstoffchemie.
- Fügen von verschiedenartigen Materialien, z. B. Gummi mit Metall.
- Aushärtung bei Raumtemperatur schon in wenigen Sekunden, keine teuren Spannvorrichtungen und Öfen erforderlich, erhöht Montageraten.
- Spaltfüllvermögen bis zu 0,5 mm.
- Lösungsmittelfrei, nicht entzündbar.
- Hohe Klebefestigkeit; übertrifft häufig die Stärke des Werkstoffs.
- Großer Anwendungstemperaturbereich (bis zu 250°C).



Ihr Lieferant:

T-E-Klebetchnik

Anwendungs-, Verfahrens- und Dosiertechnik

Großer Kolonnenweg 3
Tel.: 0511 - 353982 - 0
internet: www.t-e-klebetchnik.de

30163 Hannover
Fax.: 0511 353982 - 40
mail: infotek@t-e-klebetchnik.de



Produkt	Eigenschaften	Viskosität (mPa.s)	Maximales Spaltfüllvermögen (mm)	Scherfestigkeit (N/mm ²)	Handfest (Sekunden)			Temperatur-einsatzbereich (°C)	Genehmigungen
					Gummi	Phenol	Metall		
101	Sehr niedrigviskos	2-3	0,05	19-23	2-5	5-10	3-5	-55 bis +80	
102	Universell, WRAS Genehmigung	70-90	0,15	19-23	5-10	10-15	10-15	-55 bis +80	WRAS
105	Für Kunststoffe und Gummi, WRAS	30-50	0,1	18-22	5-10	5-10	10-15	-55 bis +80	WRAS
240	Hochviskos, WRAS Genehmigung	1200-2500	0,4	21-25	15-20	15-20	15-20	-55 bis +80	WRAS
731	Hochflexibel, schlagzäh modifiziert	100-200	0,15	24-30	15-20	15-20	<30	-55 bis +120	
735	Hochflexibel, schlagzäh modifiziert, Schwarz	100-200	0,15	24-30	10-15	5-10	30-50	-55 bis +120	
737	Schlagzäh modifiziert . Gute Schälbeständigkeit	2000-4000	0,5	19-23	10-15	5-10	15-20	-55 bis +120	
791	Schelle Aushärtung, niedrigviskos	30-50	0,1	18-22	2-3	2-3	2-3	-55 bis +80	
792	Schelle Aushärtung, Universell	60-125	0,15	18-22	2-3	2-3	2-3	-55 bis +120	
801	Hochtemperaturbeständig	10-15	0,05	19-23	10-15	10-15	10-15	-55 bis +130	
802	Hochtemperaturbeständig	90-110	0,15	19-23	10-15	10-15	10-15	-55 bis +160	
820	Hochtemperaturbeständig	90-110	0,15	19-23	10-15	10-15	10-15	-55 bis +200	
910	Erhöhte Leistung auf Metall	70-90	0,15	23-29	10-15	10-15	10-15	-55 bis +90	
920	Hochtemperaturbeständig	70-90	0,15	19-23	10-15	10-15	15-20	-55 bis +250*	
940	Geruchsarm, Sehr niedrigviskos	3-10	0,05	16-20	2-5	10-15	10-15	-55 bis +80	
941	Geruchsarm, niedrigviskos	10-20	0,08	16-20	2-5	10-15	10-15	-55 bis +80	
943	Geruchsarm, mittelviskos	90-110	0,15	16-20	<5	5-10	10-15	-55 bis +80	
947	Geruchsarm, hochviskos	900-1500	0,25	16-20	2-5	20-30	10-15	-55 bis +80	
2010	Schnelle Aushärtung, Thixotrop, WRAS	20rpm: 2000-2500 2rpm: 10.000-20.000	0,5	19-23	10-15	10-15	10-15	-55 bis +80	WRAS
2011	Tropffreies Gel, läuft nicht	Gel	0,5	20-24	5-10	5-10	5-10	-55 bis +120	
2012	Tropffreies Gel, geruchsarm	20 rpm: 10.000-25.000 2rpm: 50.000-150.000	0,5	16-20	< 30	< 30	< 30	-55 bis +80	
2013	Tropffreies Gel, hochtemperaturbeständig	20 rpm: 8.000-13.000 2rpm: 35.000-50.000	0,5	21-22	< 30	< 30	< 30	-55 bis +160	
2050	Hochflexibel, hochviskos	1200-1800	0,2	16-20	5-10	5-10	10-15	-55 bis +80	
4C10	Zur Verklebung von Medizinprodukten	30-50	0,1	13-15	5-15	5-10	5-15	-55 bis +80	ISO10993
4C20		400-600	0,12	13-15	10-25	10-25	10-30	-55 bis +80	ISO10993
4C30		1500	0,12	13-15	5-10	5-10	5-20	-55 bis +80	ISO10993
4C40		2000	0,15	13-15	5-10	5-10	5-20	-55 bis +80	ISO10993
POP	Polyolefin Primer verbessert die Haftung auf schwer verklebbaren Materialien			Universell mit Permabond Cyanacrylatklebstoffen einsetzbar					
CSA	Beschleunigt die Aushärtung von Permabond Cyanacrylatklebstoffen								
CSA-NF	Nichtentzündbarer, ausblühbarer Oberflächenaktivator								

*Um höchste Temperaturbeständigkeit zu erzielen, ist ein zweiter Aushärtungsprozess unter Hitzeeinwirkung nötig.

