

### Caractéristiques particulières

- Collage du plastique ou caoutchouc
- Durcissement rapide
- Usage facile mono composant
- Convient à la plupart des substrats
- 100% réactif, sans solvant

Homologation MIL-A-46050C Type II Class 2 (produits actuels)

### Description

**PERMABOND® 102** est une colle cyanoacrylate à prise rapide pour assembler de nombreuses variétés de matériaux tels que les caoutchoucs, certains plastiques et certains métaux. Avec sa faible viscosité il pourra être déposé directement par le flacon ou par un système de dépose.

### Propriétés Physiques

|                    |                     |
|--------------------|---------------------|
| Nature chimique    | Ethyl cyanoacrylate |
| Couleur            | Incolore            |
| Viscosité @ 25°C   | 70-90 mPa.s (cP)    |
| Gravité spécifique | 1,1                 |

### Performances: Valeurs de réticulation

|                                                                                  |                                                                                                                      |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Jeu maximum                                                                      | 0,15 mm 0,006 in                                                                                                     |
| Temps de manipulation*<br>(0.3 N/mm² la résistance au cisaillement est atteinte) | 10-15 secs (Acier)<br>5-10 secs (Buna N caoutchouc)<br>10-15 secs (Phénolique)<br>7-10 secs (PVC)<br>7-10 secs (ABS) |
| Polymérisation complète                                                          | 24 h                                                                                                                 |

\* Le temps de polymérisation est typiquement ce que nous pouvons espérer sur la plupart des caoutchoucs et plastiques. Le temps de manipulation peut être affecté par la température, l'humidité ambiante et la nature des surfaces à assembler. Des jeux importants ou des surfaces acides peuvent aussi réduire le temps de polymérisation. Ceci peut être résolu en utilisant notre activateur de surface Permabond CSA ou QFS-16.

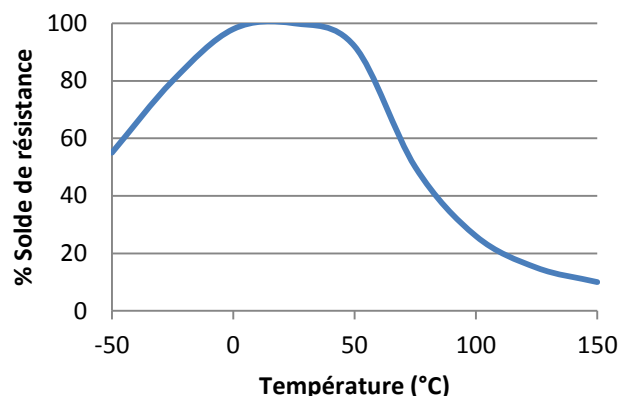
### Performances après polymérisation

|                                          |                                |                             |
|------------------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|
| Cisaillement*<br>(ISO4587)               | Acier                          | 19-23 N/mm² (2800-3300 psi) |
|                                          | Aluminium                      | 7-9 N/mm² (1000-1300 psi)   |
|                                          | Zinc                           | 8-10 N/mm² (1200-1500 psi)  |
|                                          | ABS                            | >6 N/mm² (900psi) **        |
|                                          | PVC                            | >6 N/mm² (900psi) **        |
|                                          | PC                             | >5 N/mm² (700 psi) **       |
|                                          | Phénolique                     | 12-14N/mm² (1700-2000 psi)  |
| Résistance à la pression<br>(ASTM D-950) | 3-5 kJ/m² (1.4-2.4 ft-lb/in²)  |                             |
| Constante diélectrique 10kHz             | 2,5                            |                             |
| Rigidité diélectrique                    | 25 kV/mm                       |                             |
| Coefficient d'expansion thermique        | 90 x 10 <sup>-6</sup> mm/mm/°C |                             |
| Conductivité thermique                   | 0,1 W/(m.K)                    |                             |
| Shore D dureté<br>(ISO868)               | 85                             |                             |

\*Résultats de force d'adhésion dépendent du degré de préparation de la surface et à combler.

\*\*rupture au niveau du substrat

### Dureté à chaud



Essais de cisaillement en température réalisés sur l'acier doux. Polymérisation de 24h à température ambiante, puis mise en température durant 30 minutes avant réalisation des essais.

102 peut être soumis sous faible contrainte mécanique à des températures plus élevées. Par exemple Thermo-laquage, soudage. Température minimale après polymérisation: -55°C (-65°F) dépendant des matériaux.

Les informations et les recommandations contenues dans ce document 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 potentiel de réaliser des essais de validation, avec le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. Nous déclinons toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de nos produits. Aucun de nos représentants n'ont l'autorité d'abolir ni de modifier les clauses ci-dessus, cependant nos ingénieurs sont disponibles pour aider à nos clients d'adapter nos produits à ses besoins et aux conditions actuelles de leur entreprise. La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée qu'ils sont libres de tous brevets. Cette présentation ne constitue ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans être autorisé par le détenteur du brevet respectif. Nous attendons que nos clients utilisent nos produits en tenant compte des directives du Chemical Manufacturers Association's Responsible Care programme.

## Résistance chimique



Spécimens immergés pendant 1000 heures à 22°C (sauf mention contraire)

## Information Additionnel

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. 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.

## Préparation de surface

Avant application de la colle les surfaces à coller doivent être propres, sèches et dégraissées. Nous conseillons 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 supérieur.

## Utilisation de la colle

1. Appliquer l'adhésive en couche fine sur une des surfaces et assembler les deux pièces en vous assurant qu'elles sont correctement alignées.
2. Assembler les deux pièces avec suffisamment de pression pour que la colle couvre toute la surface.
3. Ne pas modifier l'alignement des pièces après que le temps de manipulation soit dépassé.
4. Tout surplus de colle pourra être enlevé avec le Permabond CA solvant, nitrométhane ou acétone.

NB:

Pour les surfaces difficiles ou poreuses, il est recommandé d'utiliser l'activateur Permabond CSA. Pour le collage de polypropylène, polyéthylène, PTFE ou silicone, préparez d'abord la surface avec le Permabond Polyolefin Primer (POP).

## Stockage

|                         |                     |
|-------------------------|---------------------|
| Température de stockage | 2 à 7°C (35 à 45°F) |
|-------------------------|---------------------|

Permettre à l'adhésif d'atteindre la température ambiante avant d'ouvrir la bouteille afin d'empêcher la condensation à l'intérieur de la bouteille, ce qui pourrait réduire la longévité du produit.

## Adresse de Contact Permabond:

- Americas +1 732 868 1372
- US 800-640-7599
- Asia + 86 21 5773 4913
- Europe +44 (0) 1962 711661
- UK 0800 975 9800
- Deutschland 0800 111 388
- France 0805 111 388

[info.americas@permabond.com](mailto:info.americas@permabond.com)  
[info.europe@permabond.com](mailto:info.europe@permabond.com)  
[info.asia@permabond.com](mailto:info.asia@permabond.com)

Les informations et les recommandations contenues dans ce document 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 potentiel de réaliser des essais de validation, avec le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. Nous déclinons toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de nos produits. Aucun de nos représentants n'ont l'autorité d'abolir ni de modifier les clauses ci-dessus, cependant nos ingénieurs sont disponibles pour aider à nos clients d'adapter nos produits à ses besoins et aux conditions actuelles de leur entreprise. La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée qu'ils sont libres de tous brevets. Cette présentation ne constitue ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans être autorisé par le détenteur du brevet respectif. Nous attendons que nos clients utilisent nos produits en tenant compte des directives du Chemical Manufacturers Association's Responsible Care programme.