PERMABOND® POP

Primaire polyoléfine

Fiche technique

Description

Le Polyolefin Primer de Permabond® est un primaire développé pour préparer les surfaces de plastiques difficiles à coller (polyoléfine, PTFE, polypropylène et silicone) et s'utilise avec les adhésifs cyanoacrylate de Permabond®.

Il permet d'assembler des plastiques à faible énergie de surface, d'habitude très difficiles à coller. Quand les surfaces sont traitées avec le primaire Polyolefin Primer de Permabond, l'assemblage collé présente une résistance supèrieure à celle des matériaux constituant la structure.

Propriétés du produit

Couleur	Liquide incolore
Viscosité @ 25°C	0.6 mPa.s *(cP)*
Gravité spécifique	0.7
Point d'ébullition	98°C
Point éclair	-4°C
Taux d'évaporation	2.8 (acétate de butyle = 1)
Temps de séchage @23°C	30 secondes
Fluorescence UV	oui

Storage & Handling

Température de stockage	5 à 25°C *(41 à 77°F)*

Ne pas mélanger ensemble le POP et la colle cyanoacrylate !

Pour en savoir plus sur les risques liés à la manipulation de ce produit, consulter la fiche de données de sécurité (FDS). L'utilisation en toute sécurité des produits chimiques sur le lieu de travail est essentielle pour votre santé et votre bien-être.

Performances du produit

Substrat	Non-traité	Traité avec le primaire
4mm Polypropylène et Permabond® 105	0.5 MPa Rupture adhésive	7.1 MPa Rupture cohésive
4mm Polypropylène et Permabond® 2050	0.27 MPa Rupture adhésive	7.0 MPa Rupture cohésive
2mm Polypropylène et Permabond® 105	0.11 MPa Rupture adhésive	3.5 MPa Rupture cohésive
2mm Polypropylène et Permabond® 2050	0.15 MPa Rupture adhésive	3.4 MPa Rupture cohésive
2mm Polyéthylène et Permabond® 2050	0 MPa Rupture adhésive	2.7 MPa Rupture cohésive
6mm PTFE sur acier doux et Permabond© 105	0 MPa Rupture adhésive	4.0 MPa Rupture adhésive

Performances du produit

Polyoléfine (PE, PP)	Résistance mécanique beaucoup plus élevée
Silicone	Résistance mécanique beaucoup plus élevée
Fluoropolymers (PTFE, FEP, PFA, ETFE)	Résistance mécanique plus élevée
PBT, PMP, PPS, Polystyrene, Polyurethane	Résistance mécanique beaucoup plus élevée
ABS	Résistance mécanique équivalente
DAP, Polyamide	Résistance mécanique diminuée

Mode d'emploi

- Les surfaces à coller doivent êtres propres, sèches et dégraissées.
- Le POP de Permabond® s'applique seulement au matériau à faible énergie de surface en frottant avec un chiffon propre, en brossant avec un pinceau, en trempant dans le produit ou en vaporisant.
- Il faut bien laisser sécher les pièces à température ambiante avant de les coller.
- Pour les polyoléfines, attendre au moins 2 heures après la préparation de la surface avant d'appliquer la colle cyanoacrylate de Permabond® (cela peut prendre moins de temps pour certains mélanges de polyoléfine). Toutefois nous recommandons de coller immédiatemment les PTFE.
- Le temps ouvert et la vitesse de polymérisation dépendent des substrats et de l'adhésif employés.
- Pour une polymérisation complète, il faut compter 24 heures à 23°C.
- Le POP de Permabond® permet d'augmenter la résistance de l'adhésif ainsi que la résistance du plastique aux agressions chimiques. Avant utilisation en production, bien vérifier la compatibilité du produit.

Contacter 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
info.europe@permabond.com

Les informations et les recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant aucune garantie n'est donnée quant à leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. nous recommandons vivement à chaque utilisateur de faire des essais et de valider le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. NOUS NE DONNONS AUCUNE GARANTIE, NI EXPLICITE NI IMPLICITE, QUANT A LA QUALITE MARCHANDE ET L'ADÉQUATION À UNE UTILISATION PARTICULIÈRE. Aucun de nos représentants n'a l'autorité de transgresser ni de modifier les clauses ci-dessus. Toutefois nos ingénieurs restent à l'entière disposition de nos clients pour adapter les produits aux besoins spécifiques de leur entreprise. Rien de ce qui est contenu dans cette déclaration ne sera interprété comme impliquant l'inexistence de brevets et ne donne ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans y être autorisé par le détenteur du brevet en question. Nous présumons que nos clients utiliseront nos produits en tenant compte des directives de l'initiative internationale « Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ».