# PERMABOND® 743
## Cyanacrylat-Klebstoff
Provisorisches Technisches Datenblatt

## Besondere Eigenschaften

- Niedrige Viskosität
- Flexibel und weich
- Hohe Dehnbarkeit
- Bequeme Anwendung, problemloses Verteilen
- 100% reaktiv, lösungsmittelfrei

## Beschreibung

**PERMABOND® 743** ist ein Cyanacrylat-Klebstoff, der sich durch hohe Flexibilität auszeichnet. Dadurch werden Schäl-, Vibrations- und Stoßfestigkeit wesentlich erhöht. Auch wenn Materialien mit unterschiedlichen thermischen Ausdehnungen miteinander verklebt werden, überstehen sie ohne Gefahr Thermoschock Tests.
743 eignet sich für flexible Substrate, so kann in Verbindung mit Permabond Polyolefin Primer (POP) auch Silikon verklebt werden.

## Physikalische Eigenschaften

| | |
|---|---|
| Chemikalische Gruppe | Cyanacrylat |
| Farbe | Farblos |
| Viskosität bei 25°C | 2-3 mPa.s |
| Spezifisches Gewicht | 1,1 |

## Leistungen: Aushärtungswerte

| | |
|---|---|
| Spaltfüll bis zu | 0,05 mm |
| Handfestigkeit<br>*(0,3 N/mm² Scherfestigkeit wird erreicht)* | NBR Gummi: 2-7 Sek.<br>PC: 10-20 Sek.<br>EPDM: 10-20 Sek.<br>Silikon (+POP Primer): 2-5 Sek.<br>ABS: 2-7 Sek.<br>PVC: 2-7 Sek.<br>Stahl: 1-5 Sek. |
| Endfestigkeit | 24 Std. |

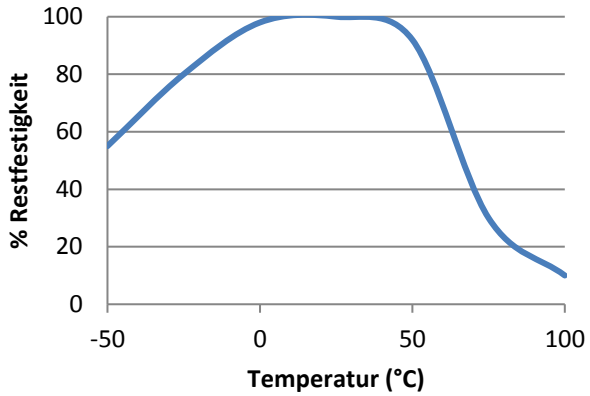
*Diese typischen Aushärtegeschwindigkeiten werden auf den meisten Gummi- oder Kunststoffoberflächen erzielt. Die Verarbeitungszeit kann durch Temperatur, Feuchtigkeit und Oberflächenbeschaffenheit der zu verklebenden Teile beeinflusst werden. Größere Spalte können die Aushärtegeschwindigkeit verringern, hier wird der Einsatz des Oberflächenaktivators Permabond CSA empfohlen.*

## Leistungen bei Endfestigkeit

| | |
|---|---|
| Scherfestigkeit * ISO4587 | Stahl 0,5-1,5 N/mm²<br>PC 6-8 N/mm² ***SV*****<br>Acryl 2-3 N/mm² ***SV*****<br>ABS 1-2 N/mm²<br>PVC 1-2 N/mm² ***SV***** |
| Härte (ISO868) | ~60 Shore A |
| Bruchdehnung (Elastizität) (ISO37) | 300-500% |

**Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst*
***SV = Substratversagen*

## Hitzebeständigkeit




*„Hitzebeständige" Scherfestigkeitsversuche wurden auf Weichstahl durchgeführt. Aushärtung bei Raumtemperatur über 24 Stunden. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten.*

743 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).

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.

## *Zusätzliche Informationen*

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 als Arbeitshilfe und stellt keine Produktspezifizierung dar.**

## *Oberflächenvorbereitung*

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Wir empfehlen Permabond Cleaner A für das Entfetten der meisten Oberflächen. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um ein noch positiveres Resultat zu erzielen.

## *Anwendung des Klebstoffs*

1) Dünn auf einer Oberfläche auftragen (ein Tropfen reicht generell aus). Drücken Sie die beiden Teile schnell und geradlinig ausgerichtet zusammen.
2) Durch gleichmäßigen Druck wird der Klebstoff filmartig verteilt.
3) Das Teil während des Aushärtens, das nur einige Sekunden dauert, bitte nicht bewegen.
Überflüssiger Klebstoff kann problemlos mit dem Permabond CA Solvent 2 entfernt werden.
4) Für poröse oder schwierige Oberflächen empfehlen wir Permabond CSA Aktivator.
5) Vor dem Verkleben von Polypropylen, Polyethylen, PTFE oder Silikon sollte die Oberfläche zunächst mit Permabond Polyolefin Primer (POP) behandelt werden.

## *Video-Link*

Cyanacrylat-Klebstoff–Gebrauchshinweise:
https://youtu.be/QtTi3DjibcY

## *Lagerung*

| | |
|---|---|
| Lagerungstemperatur | 2 bis 7°C |

Der Klebstoff sollte vor dem Öffnen der Flasche auf Raumtemperatur erwärmt werden. So verhindern Sie Kondenswasserbildung in der Flasche, welche die Haltbarkeit beeinträchtigen könnte.


***www.permabond.com***
- ***Deutschland: 0800 101 3177***
- ***General Enquiries: +44 (0)1962 711661***
- ***US: 732-868-1372***
- ***Asia: + 86 21 5773 4913***

***info.europe@permabond.com***
***info.americas@permabond.com***
***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.