

Permabond 802 ist ein niedrigviskoser Klebstoff mit hochtechnischen Eigenschaften. Er ist speziell für Hochtemperatur-Beständigkeit bei bestimmten Anwendungen entwickelt worden. Er liefert exzellente Klebefestigkeit auf den meisten Metalloberflächen und auf einer grossen Anzahl von Plastik- und Gummimaterialien.

### Physikalische Eigenschaften

<b>Chemische Basis</b>	Ethyl Cyanacrylat
<b>Farbe</b>	Farblos
<b>Viskosität</b>	140 mPa.s
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,06

### Typische Leistung

<b>Spaltfüll bis zu</b>		0,15mm
<b>Handfestigkeit</b>	Gummi	5 Sek
	Kunststoff	20 Sek.
	Metall	20 Sek.
<b>Endfestigkeit</b>		24 Std.
<b>Zugfestigkeit</b>	ASTM D-2095	30 N/mm <sup>2</sup> (Stahl)
<b>Einsatztemperatur</b>		-30 bis +160°C (maximal)

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.

### 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

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

### Lagerung

<b>Lagerungstemperatur</b>	5 bis 7°C
<b>Haltbarkeit</b> Im ungeöffneten Originalgebinde	12 Monate

Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Kontaktadressen Permabond:

**Europa:** 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. 00 1 732-868-1372  
Helpline: 800-640-7599  
info.americas@permabond.com  
**Asia:** Tel. 00 886 939 49 3310  
info.asia@permabond.com

[www.permabond.com](http://www.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 ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, daß das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.