

Сводная таблица продуктов Пермабонд

Двухкомпонентные эпоксидные смолы	Продукт	Вязкость (мПа·с)	Прочность на сдвиг (МПа)	Время первич- ного отвержде- ния (мин)	Рабочая температура (°C)
	ET500 очень быстро затвердевает, прозрачный	12 000	14	4 – 6	От - 40 до + 80
	ET505 повышенной прочно- сти, структурный, много- функциональный	20 000	21	60 – 90	От - 40 до + 80
	ET510 быстро затвердеваю- щий, высокая прочность на отрыв	25 000	18	15 – 25	От - 40 до + 80
	ET515 прозрачный и эластич- ный, быстро затвердевающий	20 000	12	15 – 25	От - 40 до + 80

Однокомпонентные эпоксидные смолы	Продукт	Вязкость (мПа·с)	Прочность на сдвиг (МПа)	Время отвер- девания при 150 °C (мин)	Рабочая температура (°C)
	ES550 металлсодержащий, высокая вязкость, быстро затвердевающий	Густая паста	30	20	От - 40 до + 180
	ES558 металлсодержащий, при подогреве течет как припой	190 000	30	45	От - 40 до + 180
	ES562 малая вязкость, бе- лый однокомпонентный	15 000	28	45	От - 40 до + 180
	ES569 неспознающая черная паста	Густая паста	34	45	От - 40 до + 180

Прочие продукты	Продукт	Описание
	A905 Активатор поверхности для анаэробных клеев	Для активации инертных или неметаллических поверхностей перед склеиванием анаэробными клеями Пермабонд. Ускоряет отверждение анаэробиков.
	CSA Активатор поверхности для цианакрилатных клеев	Для использования с цианакрилатными клеями Пермабонд. Ускоряет процесс отверждения на менее активных поверхностях и способствует отверждению клея на внешней поверхности узла.
	POP Полиолефиновая грунтовка	Для использования с цианакрилатными клеями. Для грунтования таких сложных поверхностей, как ПТФЭ, силикон, полипропилен и полиэтилен.
Cleaner A Очиститель поверхности	Для удаления загрязнений поверхности, таких как жир, масло и разделительные смазки с целью достижения оптимальной прочности соединения всеми клеями Пермабонд.	

Клей, отверждаемые УФ-облучением	Продукт	Вязкость (мПа·с)	Прочность на растяжение (МПа)	Время фиксации (сек) Лампа малой мощности 4 мВт/см	Рабочая температура (°C)
	UV610 матовый, для высокопрочного соединения стекла и металла	900	16	11	От - 55 до + 120
	UV620 прозрачный, без цвета, не желтеет, общего назначения	2 000	14	5	От - 55 до + 120
	UV625 прозрачный, бесцветный, не желтеющий, не капающий гель	Гель	15	5	От - 55 до + 120
	UV630 бледно-янтарный (после отверждения бесцветный), идеален для склеивания пластмасс	250	12	6	От - 55 до + 120
	UV640 более вязкая модификация UV630	3 500	11,5	7	От - 55 до + 120
	UV670 эластичный и бесцветный	2 500	10	7	От - 55 до + 120
	UV675 для склеивания по фаскам	550	16	7	От - 55 до + 120
	UV7141 двойная система отверждения: анаэробная и УФ-облучением	1 500	20	5 – 20	От - 55 до + 120

Структурные акриловые клеи	Продукт	Вязкость (мПа·с)	Прочность на сдвиг (МПа)	Время фиксации	Рабочая температура (°C)
	TA430 + Initiator 41 Отдельно смола и активатор, подходит для высокопрочного соединения металлов, пластмасс, керамики, дерева и других материалов	30 000	25	50 – 90 секунд	От - 50 до + 120
	TA435 + Initiator 41 То же, что и TA430, но для применения в случаях постоянного термостерилирования	90 000	25	50 – 90 секунд	От - 50 до + 120
	TA436 + Initiator 43 Особенно подходит для склеивания магнитов	17 000	25	1 – 3 минуты	От - 30 до + 150
	TA437 Для склеивания магнитов в условиях высоких температур	120 000	20	3 – 5 мин.; 10 – 20 сек. при использовании активатора A905	От - 30 до + 200
TA440 Для быстрого склеивания металла, керамики, стекла, дерева и жестких пластиков методом “капля-на-каплю”	10 000	25	<30 секунд	От - 50 до + 120	

Permabond
Engineering adhesives

Анаэробные клеи для резьбовых соединений	Продукт	Цвет	Вязкость (мПа·с)	Крутящий момент (Н·м) M10	Время фиксации (мин)	Рабочая температура (°C)
	A011 очень низкая прочность, легко демонтируется		500	6,5	10 – 25	От – 55 до + 150
	A1042 быстрое затвердевание, возможен демонтаж		8 000 СТ	16	5 – 10	От – 55 до + 150
	A113 возможен демонтаж, низкая вязкость		500	16	10 – 25	От – 55 до + 150
	A130 возможен демонтаж, высокая вязкость		8 000 СТ	16	10 – 25	От – 55 до + 150
	HM129 затвердевает на масляных поверхностях		500	60	10 – 20	От – 55 до + 150
	HN131 устойчив к высоким температурам		10 000 Т	50	20 – 40	От – 55 до + 230

Анаэробные фиксаторы	Продукт	Цвет	Вязкость (мПа·с)	Крутящий момент (Н·м) M10	Время фиксации (мин)	Рабочая температура (°C)
	A025 устойчив к высоким температурам		750	46	10 – 25	От – 55 до + 200
	A118 низкая вязкость		500	58	10 – 25	От – 55 до + 150
	A126 очень низкая вязкость, затекает в мельчайшие зазоры		30	58	10 – 25	От – 55 до + 150
	A134 более высокая вязкость		70 000 Т	58	10 – 25	От – 55 до + 150
	F201 повышенная прочность, меньшая вязкость		9 000 СТ	58	10 – 25	От – 55 до + 100
	F202 повышенная прочность, более высокая вязкость		135 000 Т	58	10 – 25	От – 55 до + 100
	HM162 очень быстро твердеет, устойчив к высоким температурам		1 000	62	2 – 5	От – 55 до + 200
	HM165 большая вязкость, устойчив к высоким температурам		10 000 Т	54	20 – 40	От – 55 до + 230
	HN167 паста серебр.-серого цвета для восстановления металлов		500 000 П	45	15 – 30	От – 55 до + 150
	A1024 текучий герметик с очень низкой вязкостью		7	40	10 – 25	От – 55 до + 150
	A1046 быстро затвердевает, повышенной прочности		9 000 СТ	58	5 – 10	От – 55 до + 150
	A1062 герметик с очень низкой вязкостью, двойная система отверждения (+УФ-облучением)		20	50	10 – 25	От – 55 до + 150
HM135 очень быстро затвердевает		500	65	5	От – 55 до + 200	

Герметики для резьбы	Продукт	Цвет	Вязкость (мПа·с)	Крутящий момент (Н·м) M10	Время фиксации (мин)	Рабочая температура (°C)
	A1044 общего назначения		70 000 Т	24	10 – 25	От – 55 до + 150
	A129 для резьб с крупным шагом		65 000 Т	12	10 – 25	От – 55 до + 150
	A131 низкая прочность, легко демонтируется		40 000 Т	10	30 – 60	От – 55 до + 150
	MN052 устойчив к окислению		50 000 Т	20	15 – 30	От – 55 до + 150
A1058 замедленное отверждение, для соединения массивных труб		300 000 П	12	1 – 2 часа	От – 55 до + 150	

СТ – слабо тиксотропный, Т – тиксотропный, П – паста

* EPDM (Ethylene Propylene Diene Monomer) - Этилен-пропиленовый каучук

Уплотнители	Продукт	Цвет	Вязкость (мПа·с)	Крутящий момент (Н·м) M10	Время фиксации (мин)	Рабочая температура (°C)
	A136 повышенной прочности		75 000 Т	12	30 – 60	От – 55 до + 150
	MN196 мгновенная герметизация под давлением, средняя эластичность, высокотемпературный		150 000 Т	28	10 – 20	От – 55 до + 200
	MN199 мгновенная герметизация под давлением, жесткий, устойчив к высоким температурам		185 000 Т	24	15 – 30	От – 55 до + 200
	LN197 очень эластичный		37 000 Т	11	20 – 40	От – 55 до + 150

Цанговые	Продукт	Вязкость (мПа·с)	Предел прочности на разрыв (МПа)	Время фиксации (сек) на пластике	Рабочая температура (°C)
	101 низкая вязкость, затекает в мельчайшие зазоры	3	20	12	От – 30 до + 85
	102 общего назначения	100	25	20	От – 30 до + 85
	105 для трудно склеиваемых резин (например, EPDM*)	40	20	12	От – 30 до + 85
	240 высокая вязкость, замедленное отверждение	2 200	25	30	От – 30 до + 85
	731 очень эластичный, повышенной прочности	300	10	60	От – 40 до + 120
	735 очень эластичный, повышенной прочности, черный	300	10	60	От – 40 до + 120
	737 повышенной прочности, черный, очень высокая прочность соединения	3 000	25	10	От – 40 до + 120
	791 чрезвычайно быстрое отверждение, низкая вязкость	40	20	4	От – 30 до + 85
	792 чрезвычайно быстрое отверждение, общего назначения	95	20	4	От – 30 до + 85
	801 устойчив к высоким температурам	35	17	20	От – 30 до + 130
	802 устойчив к высоким температурам	100	30	20	От – 30 до + 160
	820 устойчив к высоким температурам	100	30	20	От – 30 до + 200
	910 улучшенная износостойкость на металлах	100	30	20	От – 30 до + 95
	920 устойчив к высоким температурам (требует дополнительн. отверждения)	100	20	15	От – 30 до + 250
	940 слабый запах, низкая степень окрашивания, очень низкая вязкость	7	18	15	От – 30 до + 85
	941 слабый запах, низкая степень окрашивания, низкая вязкость	30	18	20	От – 30 до + 85
	943 слабый запах, низкая степень окрашивания, средняя вязкость	100	18	25	От – 30 до + 85
	947 слабый запах, низкая степень окрашивания, высокая вязкость	1 200	18	20	От – 30 до + 85
	2010 высокая вязкость, не стекает	30 000 Т	20	6	От – 30 до + 85
2011 высокая вязкость, не стекающий гель	70 000 Т	15	25	От – 30 до + 85	