

특징 및 이점

- 내 진동
- 조립 후 도포 가능
- 향상된 피로 수명
- 용접 및 주물의 기공 밀봉

설명

Permabond® A126은 동축 어셈블리 또는 나사식 금속 부품의 영구 조립을 위한 고강도 협기성 접착제입니다. 점도가 매우 낮아 밀착 부품 또는 조립 후 접착이 필요한 용도에 적합합니다. 또한, 용접 또는 주물의 기공을 밀봉하는 용도로 사용할 수 있습니다.

미경화 접착제의 물리적 특성

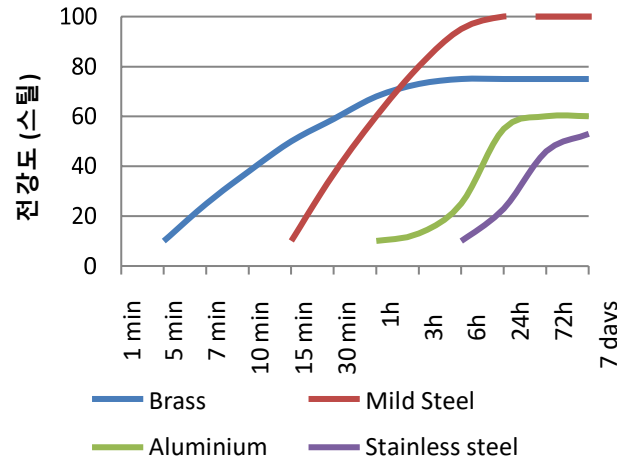
화학 조성	아크릴
외관(색상)	녹색
점도 @ 25°C	10 - 30 mPa.s (cP)
비중	1.0
UV 형광검사	가능

대표적인 경화 특성

최대 갭필	0.05 mm 0.001 in
최대 나사 크기	M10 ½"
취급 강도 도달 시간 (M10 steel) @23°C	15 분*
작업 강도 도달 시간 (M10 steel) @23°C	1 시간
전강도 (M10 steel) @23°C	24 시간

*Handling time at 23°C / 73°F. Copper and its alloys will make the adhesive cure more quickly, while oxidised or passivated surfaces (like stainless steel) will reduce cure speed. To reduce curing time, use Permabond activator A905 or ASC10. Alternatively, increasing the curing temperature will reduce curing time.

강도 발달



Cure times are typical at 23°C. Copper and its alloys will follow the faster cure while oxidised or passivated surfaces like stainless steel will tend towards the slower curve. Lower temperatures or large gaps will tend to extend the cure time. To reduce the cure time the use of Permabond A905, ASC10, or heat can be considered.

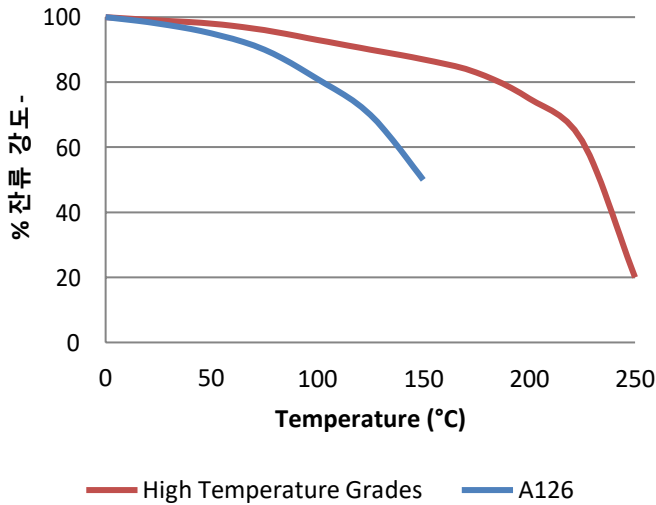
경화된 접착제의 대표적인 성능

토크 강도 (M10 steel ISO10964)	브레이크 14 N·m 125 in.lb 프리베일 34 N·m 300 in.lb
전단 강도 (steel collar & pin ISO10123)	10 - 20 MPa 1450-2900 psi
열팽창 계수	90 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C
절연 강도	11 kV/mm
열전도도	0.19 W/(m.K)

The information given and the recommendations made herein are based on our research and are believed to be accurate but no guarantee of their accuracy is made. In every case we urge and recommend that purchasers before using any product in full-scale production make their own tests to determine to their own satisfaction whether the product is of acceptable quality and is suitable for their particular purpose under their own operating conditions. THE PRODUCTS DISCLOSED HEREIN ARE SOLD WITHOUT ANY WARRANTY AS TO MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE OR ANY OTHER WARRANTY, EXPRESS OR IMPLIED.

No representative of ours has any authority to waive or change the foregoing provisions but, subject to such provisions, our engineers are available to assist purchasers in adapting our products to their needs and to the circumstances prevailing in their business. Nothing contained herein shall be construed to imply the non-existence of any relevant patents or to constitute a permission, inducement or recommendation to practice any invention covered by any patent, without authority from the owner of this patent. We also expect purchasers to use our products in accordance with the guiding principles of the Chemical Manufacturers Association's Responsible Care® program.

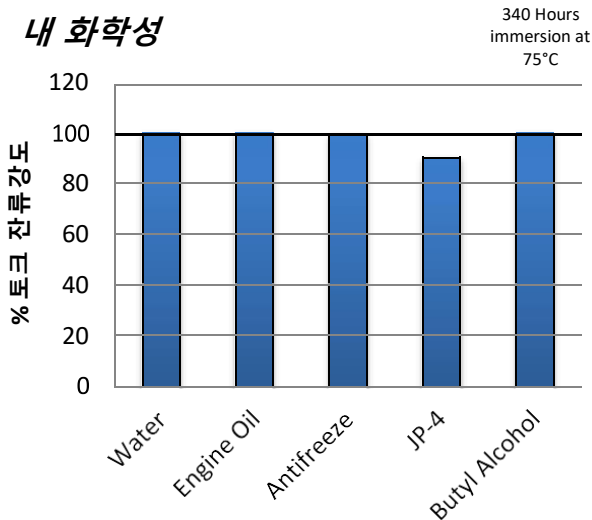
고온 강도



"Hot strength" Breakaway strength on M10 Zinc plated bolts according to ISO 10964. Cured at 23°C for 24 hours then conditioned for 30 minutes at testing temperature.

A126 can withstand higher temperatures for brief periods (such as for paint baking and wave soldering processes) providing the joint is not unduly stressed. The minimum temperature the cured adhesive can be exposed to is -55°C (-65°F) depending on the materials being bonded.

내 화학성



This product is not recommended for use in contact with oxygen, oxygen rich systems and other strong oxidizing materials. This product may adversely affect some thermoplastics and users must check compatibility of the product with such substrates before using.

표면 처리

혐기성 접착제는 어느 정도 표면 오염을 견딜 수 있지만 깨끗하고 건조하며 기름기가 없는 표면에서 최상의 결과를 얻을 수 있습니다. 적절한 용제 기반 클리너(예: 아세톤 또는 이소프로판올)를 사용하는 것이 좋습니다.

일반적으로 거친 표면(~25µm)은 연마 또는 연삭 된 표면보다 더 높은 결합 강도를 제공합니다.

특히 비활성 표면(예: 아연, 알루미늄 및 스테인리스 강)에서 경화 시간을 줄이기 위해 Permabond A905 또는 ASC10의 사용을 고려할 수 있습니다.

사용 방법

축열부 고정:

- 1) 등근 테두리를 따라 도포합니다. 내경 또는 오목한 부품에 우선적으로 도포합니다. 트위스트 방식으로 조합합니다. 조립된 부품에 사후 도포 가능합니다.
- 2) 부품이 큰 경우, 유출 방지를 위해 텍소트로픽 제품을 사용합니다.
- 3) 접착제가 불레이스 또는 주변 장치에 들어가지 않도록 주의합니다.

나사고정 용도:

- 1) 접착제의 위킹 점도로 인해 후 도포가 가능합니다 (너트와 볼트가 이미 조립되어 있음). 너트와 볼트가 만나는 접합부에 접착제를 바릅니다.
- 2) 홀이 막힌 경우 내부 나사산에 몇 방울 떨어 뜨려 홀 바닥까지 흘러가도록 합니다.

기공 밀봉 용도:

- 1) 용접부를 드러냅니다. 용접 부위에서 먼지, 녹, 스케일 및 또는 페인트를 제거하여 금속 표면을 노출시킵니다.
- 2) 용접부에 A126을 도포해 공극으로 흡수되도록 합니다.
- 3) 50°C 이상으로 가열합니다. 열을 사용하면 금속이 팽창하고 활성화되며 수분이 증발합니다. 단 열원 사용 시 기타 화학 물질과 함께 사용하지 않습니다. 물질의 인화점, 가연성 및 열 안정성에 대한 정보는 MSDS를 참조하십시오.

The information given and the recommendations made herein are based on our research and are believed to be accurate but no guarantee of their accuracy is made. In every case we urge and recommend that purchasers before using any product in full-scale production make their own tests to determine to their own satisfaction whether the product is of acceptable quality and is suitable for their particular purpose under their own operating conditions. THE PRODUCTS DISCLOSED HEREIN ARE SOLD WITHOUT ANY WARRANTY AS TO MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE OR ANY OTHER WARRANTY, EXPRESS OR IMPLIED.

No representative of ours has any authority to waive or change the foregoing provisions but, subject to such provisions, our engineers are available to assist purchasers in adapting our products to their needs and to the circumstances prevailing in their business. Nothing contained herein shall be construed to imply the non-existence of any relevant patents or to constitute a permission, inducement or recommendation to practice any invention covered by any patent, without authority from the owner of this patent. We also expect purchasers to use our products in accordance with the guiding principles of the Chemical Manufacturers Association's Responsible Care® program.

- 4) 브러시, 면봉 또는 깨끗한 천으로 따뜻한 용접부에 A126을 바릅니다. 제품으로 해당 영역을 완전히 적셔서 금속 내의 모든 열린 영역으로 스며 들어 새로운 씬을 형성할 수 있습니다.
- 5) 홀이 크거나 동일한 영역에 여러 개의 핀홀이 있는 경우, 영구적인 밀봉을 위해 내부에 가공이 없도록 A126을 충분히 도포합니다. 때에 따라 여러 차례 도포가 필요할 수 있습니다.
- 6) 제품은 5 ~ 10 분 내에 저압을 견딜 수 있도록 경화되어야 합니다. 한 시간 내에 200psi ~ 500psi의 압력을 처리할 수 있어야 합니다. 해당 기간 이후에 스프링클러 시스템을 재충전할 수 있습니다.
- 7) 1 시간 후 표면 잔여 물을 닦아냅니다.

비디오 링크

축혈부 고정제 사용 방법:

<https://youtu.be/MUODE5Zfr28>



나사고정제 사용 방법:

<https://youtu.be/7144nHEDYI8>



보관 및 취급

보관 온도	5 ~ 25°C (41 ~ 77°F)
사용자는 무해한 것이든 아니든 모든 재료를 산업 위생 원칙에 따라 취급해야 합니다. 전체 정보는 물질안전보건자료(MSDS)로부터 확인할 수 있습니다.	

본 기술자료(TDS)는 제품 가이드라인 정보를 제공하며 구체적인 사양을 결정짓는 것은 아닙니다.

Other Products Available

Anaerobics

- Thread lockers ■ Thread sealants
- Gasket makers ■ Sealants / retainers

Cyanoacrylates

- Instant adhesives
- For rapid bonding of metals, plastics, rubber and many other materials

Epoxies

- Two-part room temperature cure adhesives
 - Single-part heat cure adhesives
- Modified Technology (MT) flexible grades available

MS-Polymers

- Single-part, moisture-curing, flexible sealants

Polyurethanes

- Two-part room temperature curing adhesives

Toughened Acrylics

- Rapid curing, high strength structural adhesives

UV Light Cured Adhesives

- Glass / plastic bonding
 - Optically clear
 - Non-yellowing

www.permabond.com

• UK: 0800 975 9800

• General Enquiries: +44 (0)1962 711661

• US: 732-868-1372

• Asia: +86 21 5773 4913

• KOREA: +82 (0)2 6464 9977

Sales@inlcompany.com

The information given and the recommendations made herein are based on our research and are believed to be accurate but no guarantee of their accuracy is made. In every case we urge and recommend that purchasers before using any product in full-scale production make their own tests to determine to their own satisfaction whether the product is of acceptable quality and is suitable for their particular purpose under their own operating conditions. THE PRODUCTS DISCLOSED HEREIN ARE SOLD WITHOUT ANY WARRANTY AS TO MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE OR ANY OTHER WARRANTY, EXPRESS OR IMPLIED.

No representative of ours has any authority to waive or change the foregoing provisions but, subject to such provisions, our engineers are available to assist purchasers in adapting our products to their needs and to the circumstances prevailing in their business. Nothing contained herein shall be construed to imply the non-existence of any relevant patents or to constitute a permission, inducement or recommendation to practice any invention covered by any patent, without authority from the owner of this patent. We also expect purchasers to use our products in accordance with the guiding principles of the Chemical Manufacturers Association's Responsible Care® program.