PERMABOND® HM129

Fijador de Roscas Anaeróbico

Hoja De Datos Técnicos

Características y Beneficios

- Tolerante al aceite
- Resistente a vibraciones
- Lubrica las roscas para facilitar el montaje
- Proporciona protección contra la corrosión
- 100% sólido, sin solventes

Descripción

Permabond® HH129 es un fijador de roscas y sellador anaeróbico de alta resistencia y de viscosidad media. Este material cura en ausencia de aire entre las partes metálicas ajustadas. El curado es rápido y fiable sobre el acero, cadmio, zinc y otros sujetadores chapados. Se utiliza para fijar y sellar pernos, tuercas y tornillos que requieren asamblea permanente. Una vez curado, el material evita el aflojamiento y las fugas.

Propiedades Físicas de Adhesivo sin Curar

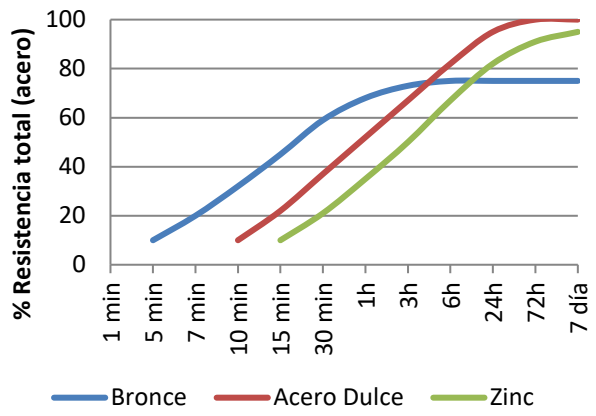
Composición Química	Acrílico
Apariencia	Rojo
Viscosidad @ 25°C	500 mPa.s *(cP)*
Peso específico	1.1
Fluorescencia	Si

Características Típicas de Curado

Máximo Relleno de Holguras Tamaño máximo de rosca	0.15 mm *0.006 in* M20 *3/4 in*
Tiempo necesario para alcanzar la fuerza de manipulación (M10 acero) @23°C	10 minutos *
Tiempo necesario para alcanzar tiempo de trabajo (acero M10) @23°C	1-3 horas *
Resistencia total	24 horas

* El tiempo de manipulación a 23 ° C / 73 ° F. El cobre y sus aleaciones hará que el adhesivo se cure más rápidamente, mientras que las superficies oxidadas o pasivada (como el acero inoxidable) reducirá la velocidad del curado. Para reducir el tiempo de curado, utilice Permabond A905 activador o ASC10. Alternativamente, el aumento de la temperatura del curado reducirá el tiempo de curado.

Desarrollo de Resistencia

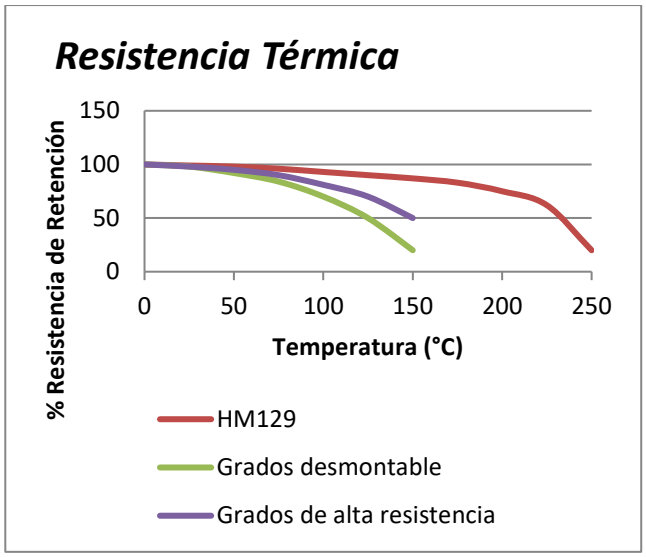


** Los tiempos de curado son típicos a 23°C. El cobre y sus aleaciones seguirán el curado más rápido mientras que las superficies oxidadas o pasivadas como el acero inoxidable tenderán hacia la curva más lenta. Las temperaturas más bajas o grandes brechas tenderán a extender el tiempo de curado. Para reducir el tiempo de curado el uso de Permabond A905, ASC10, o el calor puede ser considerado.*

Comportamiento Típico del Adhesivo Curado

Resistencia a rotura (M10 Acero ISO10964)	Par de Rotura 33 N·m *290 in.lb* Par Residual 58 N·m *520 in.lb*
Resistencia al corte (pasadores y anillos ISO10123)	17 Mpa *2500 psi*
Coeficiente de dilatación térmica	90 x 10^{-6} mm/mm/°C
Fuerza dieléctrica	11 kV/mm
Coeficiente de conductividad térmica	0.19 W/(m.K)

La información y las recomendaciones que se brindan en esta guía se basan en nuestra investigación y se considera que son correctas, pero Permabond no garantiza su exactitud. En cada caso, instamos y recomendamos a los compradores, antes de usar un producto en una producción a gran escala, que realicen sus propias pruebas para determinar si el producto satisface sus requisitos de calidad y es adecuado para ese fin en particular, según sus propias condiciones operativas. Los productos que se describen en esta guía se venden sin ninguna garantía, ni expresa ni tácita. Ninguno de nuestros representantes tiene autoridad para renunciar o modificar estas disposiciones. Sin embargo, de conformidad con dichas disposiciones, nuestros ingenieros están disponibles para ayudar a los compradores a adaptar nuestros productos a las necesidades y circunstancias que prevalecen en su actividad comercial. Ninguna de las disposiciones en esta guía debe interpretarse como inexistencia de una patente relevante ni constituye un incentivo o permiso, o una recomendación para realizar una invención protegida por una patente, sin autorización del propietario de la patente.



"Resistencia Térmica" Resistencia a rotura en tuercas y tornillos zincados de M10 según la norma ISO 10964. Curado a 23 ° C durante 24 horas y después acondicionado durante 30 minutos a temperatura de prueba.

HM129 puede soportar temperaturas más altas por períodos breves (por ejemplo, en cuanto a la hornada de la pintura y los procesos de soldadura de la onda) proporcionar que la junta no es excesivamente estresada. La temperatura mínima a que del adhesivo curado puede estar expuesto es-55°C (-65°F) dependiendo de los materiales que están a ser unidos.

Resistencia Química

1000 horas de inmersión	Temperatura, °C (°F)	% Resistencia de Retención
Aceite de Motor	125 (257)	75
Agua/Glicol	75 (167)	85
Gasolina	23 (73)	100
Gasolina sin plomo	23 (73)	95
Diesel	23 (73)	100
Líquido de frenos	23 (73)	95
99% IMSI	23 (73)	95
Acetona	23 (73)	95

Este producto no es recomendable para uso con oxígeno, sistemas ricos en oxígeno y otros oxidantes fuertes. Este producto puede afectar negativamente a algunos termoplásticos y los usuarios deben comprobar la compatibilidad de este producto con dichos sustratos antes de usar.

Preparación de la Superficie

Aunque los adhesivos anaeróbicos tolerarán un ligero grado de contaminación de la superficie, los mejores resultados se obtienen en superficies limpias, secas y sin grasas. Se recomienda el uso de un limpiador a base de disolvente adecuado (tal como acetona o isopropanol). Las superficies ásperas, usualmente (~ 25µm) dan mayor fuerza de adherencia que las superficies pulidas.

Para reducir el tiempo de curado, especialmente en superficies inactivas (tales como zinc, aluminio y acero inoxidable), el uso de Permabond A905 o ASC10 puede ser considerado.

Instrucciones de Uso

1. Evite que la punta toque superficies metálicas durante la aplicación.
2. Cuando se trabaja con agujeros (orificios) pasantes, dosificar varias gotas de producto sobre la rosca macho, en la zona de contacto con la hembra.
3. Cuando se trabaja con agujeros (orificios) ciegos, dosificar varias gotas en el interior de las roscas, en el fondo del orificio. A medida que se realiza el montaje, el aire atrapado fuerza el producto hacia arriba y hacia el interior de las roscas.
4. Monte y apriete las piezas según sea necesario.
5. Vuelva a colocar la tapa a la botella para evitar la contaminación del resto del adhesivo líquido.

Enlace de Video

Instrucciones de uso:
https://youtu.be/-Ueg0QO10pQ

Almacenamiento y Manejo

Temperatura de almacenamiento	5 a 25°C *(41 a 77°F)*
Se le recuerda que todos los materiales, ya sean inocuo o no, deben ser manejados de acuerdo con los principios de una buena higiene industrial. Toda la información puede ser obtenida de la Hoja de Seguridad.	

Esta hoja de datos técnicos ofrece información de referencia y no constituye una especificación.

www.permabond.com
- ***UK: 0800 975 9800***
- ***Consultas generales: +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

La información y las recomendaciones que se brindan en esta guía se basan en nuestra investigación y se considera que son correctas, pero Permabond no garantiza su exactitud. En cada caso, instamos y recomendamos a los compradores, antes de usar un producto en una producción a gran escala, que realicen sus propias pruebas para determinar si el producto satisface sus requisitos de calidad y es adecuado para ese fin en particular, según sus propias condiciones operativas. Los productos que se describen en esta guía se venden sin ninguna garantía, ni expresa ni tácita. Ninguno de nuestros representantes tiene autoridad para renunciar o modificar estas disposiciones. Sin embargo, de conformidad con dichas disposiciones, nuestros ingenieros están disponibles para ayudar a los compradores a adaptar nuestros productos a las necesidades y circunstancias que prevalecen en su actividad comercial. Ninguna de las disposiciones en esta guía debe interpretarse como inexistencia de una patente relevante ni constituye un incentivo o permiso, o una recomendación para realizar una invención protegida por una patente, sin autorización del propietario de la patente.