PERMABOND® HM161

Compuesto Retenedor Anaeróbico

Hoja De Datos Técnicos

Características y Beneficios

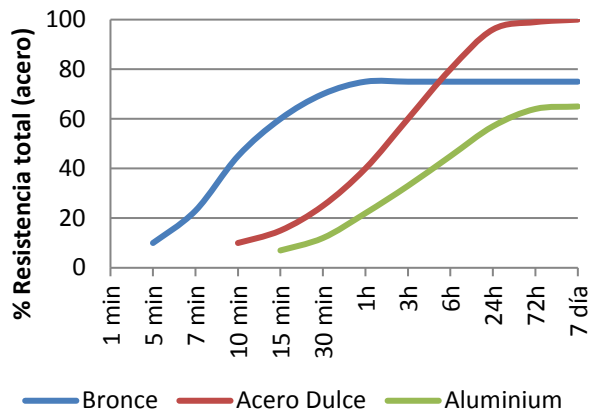
- Acelera la producción
- Mejora la alineación
- Fortalece las juntas
- Al usarse en montados ligeros el costo se reducirá
- Exelente resistencia al corte
- Buena resistencia ambiental

Descripción

Permabond® HM161 es de un solo componente líquido que cura solamente cuando entra en contacto con las piezas de metal y el oxígeno se excluye. El adhesivo líquido llena el "espacio aéreo" entre las partes y sobre el curado unifica y conserva las piezas acopladas. Por lo tanto, impide su movimiento relativo entre sí, eliminando el desgaste, erosión y picaduras. HM161 cura a un plástico reticulado resistente que evitará la corrosión de las partes acopladas y proporciona una excelente resistencia al medio ambiente y la temperatura.

MIL-R-46082B Tipo II Cada lote de HM161 se prueba a los requisitos de lote de estas especificaciones.
ASTM D5363 AN 0421 Grupo 04 Clase 2 Grado 1. Cada lote de HM161 se prueba a los requisitos generales establecidos en los párrafos 5.1.1 y 5.1.2 y los requisitos de detalle definidos en el párrafo 5.2

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.*

Propiedades Físicas de Adhesivo sin Curar

Composición Química	Acrílico
Apariencia	Verde
Viscosidad @ 25°C	2,000 mPa.s ***(cP)***
Peso específico	1.1
Fluorescencia	SÍ

Comportamiento Típico del Adhesivo Curado

Resistencia a rotura (M10 Acero ISO10964)	Par de Rotura 31 N·m ***275 in.lb*** Par Residual 45 N·m ***400 in.lb***
Resistencia al corte (pasadores y anillos ISO10123)	24 Mpa ***3500 psi***
Coeficiente de dilatación térmica	90 x 10^{-6} mm/mm/°C
Fuerza dieléctrica	11 kV/mm
Coeficiente de conductividad térmica	0.2 W/(m.K)

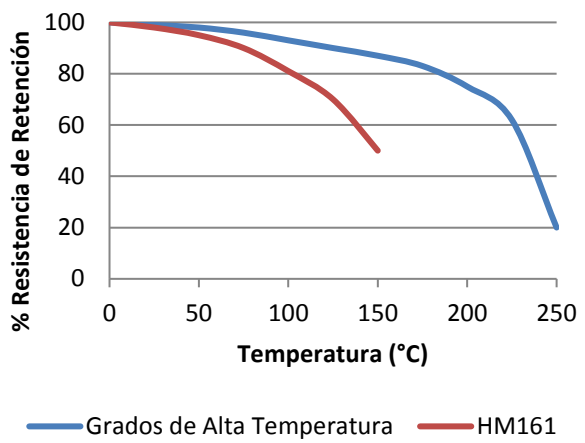
Características Típicas de Curado

Máximo Relleno de Holguras	0.25 mm ***0.01 in*** M30 3/4"
Tiempo necesario para alcanzar la fuerza de manipulacion (M10 acero) @23°C	10 minutos *
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.

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 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.

HM161 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.

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 asperas, 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) Aplique un cordón circunferencial; preferentemente al componente femenino Ensamble con una acción de torsión.
2) Para los componentes de mayor tamaño utilizar productos tixotrópicos para impedir el derrame.
3) Asegurese de que el adhesivo no entre en los coginetes de bolsas u otros mecanismos .

Videos

Instruciones para uso de anaerobicos de retencion y montaje
https://youtu.be/JoSIiJqSOXk

Resistencia química

340 horas de inmersión	Temperatura, °C (°F)	% Resistencia de Retención
Agua	75 (168)	100
Alcohol Butílico	75 (168)	100
Tolueno	75 (168)	99
Aceite de Motor	75 (168)	99
Hydrocarbon test fluid	75 (168)	100
JP4-Jet fuel	75 (168)	94
JP5-Jet fuel	75 (168)	100
Ethylene glycol	75 (168)	99

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.

Almacenamiento y Manejo

Temperatura de almacenamiento	5 to 25°C *(41 to 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 Suguridad.	

Esta Hoja de Datos Técnicos (TDS) ofrece un guía de información y no constituye una especificación.

www.permabond.com
- ***Europa: +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.