PERMABOND® HM162

Compuesto Retenedor Anaeróbico

Hoja De Datos Técnicos

Características y Beneficios

- Curado rápido
- Muy alta resistencia
- Mejorada resistencia a la fatiga
- Excelente resistencia química
- Excelente resistencia a la temperatura

Descripción

Permabond® HM162 es un compuesto de retención de viscosidad mediana que cura confinado entre las piezas de metal para formar una unión extremadamente fortalecida. Es el más adecuado para piezas cilíndricas y donde se requiere resistencia a altas temperaturas. En el estado líquido, sin curar, el adhesivo humedece las superficies de metal, infiltrándose en todas las irregularidades de la superficie y llena el espacio entre las partes acopladas.

Propiedades Físicas de Adhesivo sin Curar

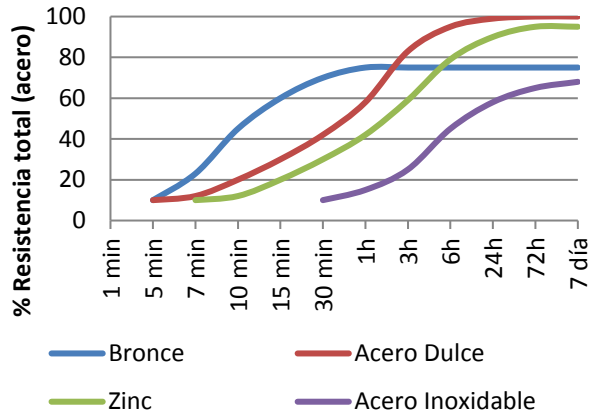
Composición Química	Acrílico
Apariencia	Verde
Viscosidad @ 25°C	1,000 mPa.s *(cP)*
Peso específico	1.1
Fluorescencia	SÍ

Características Típicas de Curado

Máximo Relleno de Holguras	0.2 mm *0.008 in*
Tiempo necesario para alcanzar la fuerza de manipulacion (M10 acero) @23°C	5 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



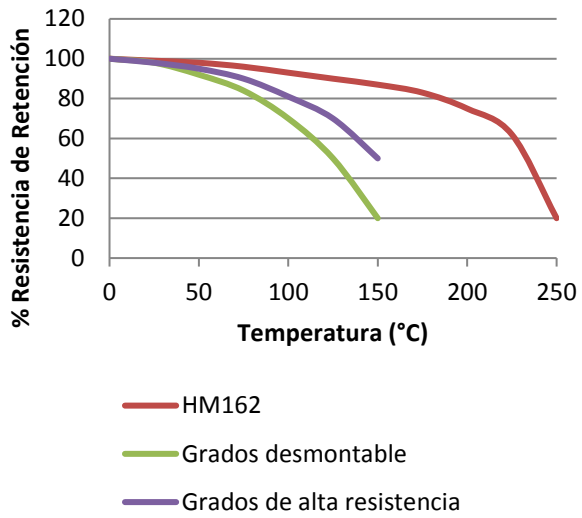
** Los tiempos de curado son típicos a 23°C. El cobre y sus aleaciones seguirán el curado más rápido mientras que las superficies oxidadas o pasivadas como el acero inoxidable tenderán hacia la curva más lenta. Las temperaturas más bajas o grandes brechas tenderán a extender el tiempo de curado. Para 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 32 N·m *280 in.lb* Par Residual 57 N·m *510 in.lb*
Resistencia al corte (pasadores y anillos ISO10123)	30 Mpa *4300 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 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.

HM162 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	100
Agua/Glicol	85	80
Gasolina sin plomo	23	95
Líquido de frenos	23	100
99% IMS	23	75
Acetona	23	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 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

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.	

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.