

### Características y Beneficios

- Proporciona protección contra la corrosión
- Muy alta resistencia
- 100% de sólidos, disolventes
- Curado a temperatura ambiental
- Apariencia metálica

### Descripción

Permabond® HH167 es una pasta de plata de alta viscosidad para relleno de holguras, que puede ser utilizada para la reparación de piezas de maquinaria de metal. Es ideal para la reparación de flechas desgastadas, hilos de rosca dañados, cuñas y ranuras dañadas. Permabond HH167 tiene una excelente resistencia química y térmica. Nota. Este adhesivo es sólo apto para brechas <0,5 mm y no curará en el exterior de una junta.

### Propiedades Físicas de Adhesivo sin Curar

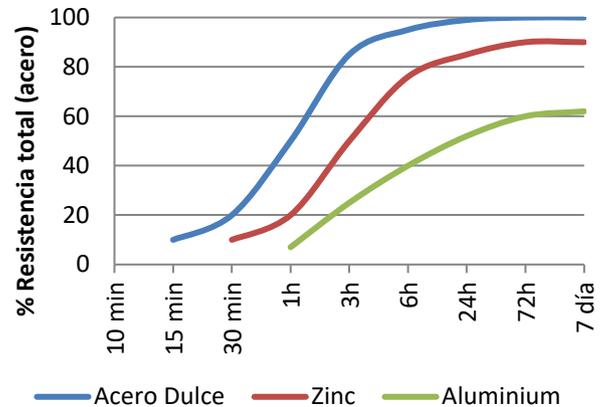
Composición Química	Acrílico
Apariencia	Plata
Viscosidad @ 25°C	2 rpm: 500,000 mPa.s (cP) 20 rpm: 90,000 mPa.s (cP)
Peso específico	1.1
Fluorescencia	No

### Características Típicas de Curado

Máximo Relleno de Holguras	0.5 mm <b>0.02 in</b>
Tamaño máximo de rosca	M56 <b>2 in</b>
Tiempo necesario para alcanzar la fuerza de manipulación (M10 acero) @23°C	15 minutos *
Tiempo necesario para alcanzar tiempo de trabajo (acero M10) @23°C	3-6 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 pasivadas (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



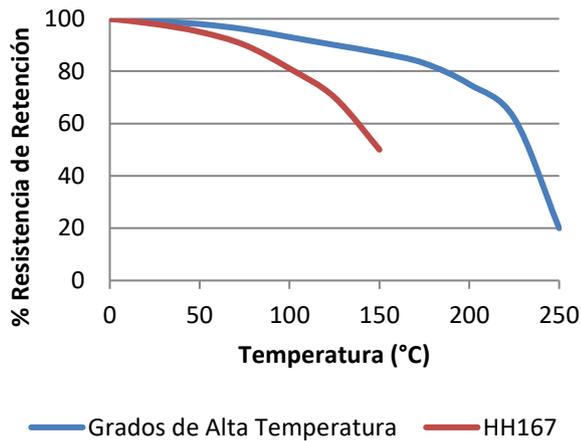
\* Los tiempos de curado son típicos a 23°C. El cobre y sus aleaciones seguirán el curado más rápido mientras que las superficies oxidadas o pasivadas como el acero inoxidable tenderán hacia la curva más lenta. Las temperaturas más bajas o grandes brechas tenderán a extender el tiempo de curado. Para 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 45 N·m <b>400 in.lb</b> Par Residual 32 N·m <b>280 in.lb</b>
Resistencia al corte (pasadores y anillos ISO10123)	32 Mpa <b>4700 psi</b>
Coefficiente de dilatación térmica	90 x 10 <sup>-6</sup> mm/mm/°C
Fuerza dieléctrica	11 kV/mm
Coefficiente 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.*

HH167 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)	100
Agua/Glicol	85 (185)	80
Gasolina sin plomo	23 (73)	93
Líquido de frenos	23 (73)	100
99% IMSI	23 (73)	99
Acetona	23 (73)	80

*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) En ensambles por deslizamiento, aplique el adhesivo en la parte frontal del componente macho y también dentro del componente hembra.
- 2) En ensambles a presión, aplique el adhesivo en el componente macho y en el componente hembra. Haga el ensamble utilizando una prensa.
- 3) En ensambles por encogimiento, aplique el adhesivo en el componente macho, caliente el componente hembra para crear por dilatación la holgura requerida y haga el ensamble.
- 4) Permita que las partes ya estén fijadas antes de manipularlas.

## Enlaces de Video

Instrucciones de uso:  
<https://youtu.be/MUODE5ZfrZ8>



## Almacenamiento y Manejo

Temperatura de almacenamiento	5 a 25°C (41 a 77°F)
Se le recuerda que todos los materiales, ya sean inocuos 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](http://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](mailto:info.europe@permabond.com)
- [info.americas@permabond.com](mailto:info.americas@permabond.com)
- [info.asia@permabond.com](mailto: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.