

Características y Beneficios

- Muy alta resistencia
- Curado rápido
- Adecuado para su uso con metales no ferrosos
- Resistencia a altas temperaturas
- Excelente resistencia química
- Aprobado por WRAS para el contacto con agua potable

Descripción

Permabond® HM135 es un adhesivo anaeróbico de curado rápido, viscosidad mediana para fijar y sellar roscas y retener componentes cilíndricos. Proporciona fuerza máxima en latón o componentes de latón chapados y una excelente resistencia a temperatura y química.

Propiedades Físicas de Adhesivo sin Curar

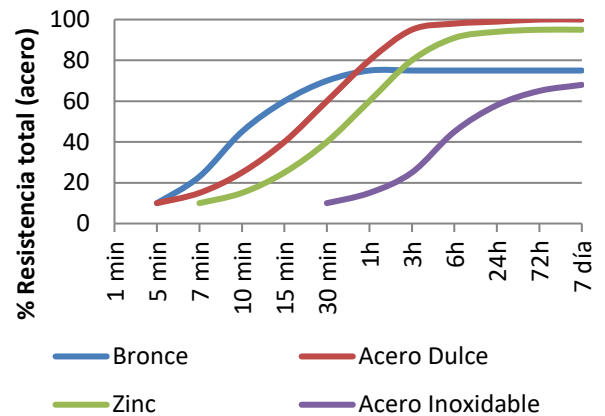
Composición Química	Acrílico
Apariencia	Verde
Viscosidad @ 25°C	700 mPa.s (cP)
Peso específico	1.1
Fluorescencia	No

Características Típicas de Curado

Máximo Relleno de Holguras	0.2 mm 0.008 in
Tamaño máximo de rosca	M25 3/4 in
Tiempo necesario para alcanzar la fuerza de manipulación (M10 acero) @23°C	5-10 minutos *
Tiempo necesario para alcanzar tiempo de trabajo (acero M10) @23°C	2 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



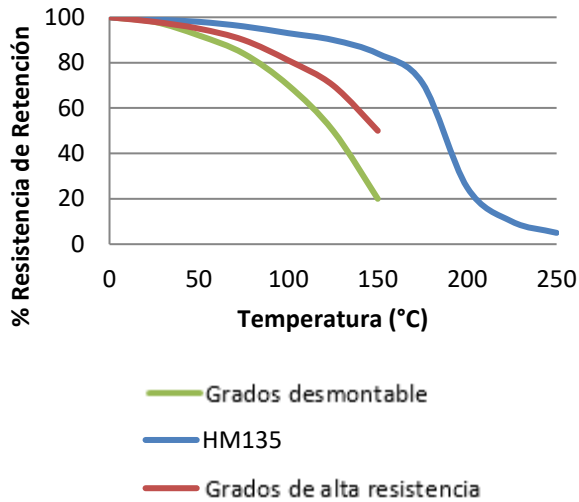
* Los tiempos de curado son típicos a 23°C. El cobre y sus aleaciones seguirán el curado más rápido mientras que las superficies oxidadas o pasivadas como el acero inoxidable tenderán hacia la curva más lenta. Las temperaturas más bajas o grandes brechas tenderán a extender el tiempo de curado. Para 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 31 Nm 280 in.lb Par Residual 50 Nm 450 in.lb
Resistencia al corte (pasadores y anillos ISO10123)	30 Mpa 4400 psi
Coefficiente de dilatación térmica	90 x 10 ⁻⁶ 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.

HH135 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	75	80
Gasolina sin plomo	23	95
Líquido de frenos	23	100
99% IMSI	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 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) 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) Asegúrese de que el adhesivo no entre en los cojinetes de bolsas u otros mecanismos.

Enlace 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

• 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.