

Características y Beneficios

- Excelente resistencia química
- Sellado a presión hasta el límite del brote de la calificación de la tubería
- Sin partículas sueltas que obstruyen las válvulas
- Aprobado para uso con oxígeno gaseoso
- Aprobado por WRAS para el contacto con agua potable
- Aprobación de DVGW y BAM

Descripción

Permabond® MH052 es ideal para el sellado de uniones roscadas. Está aprobado para uso con gas natural y GLP para la presión de trabajo de hasta 20 bar (290 psi) y también para el oxígeno gaseoso de hasta 10 bar (145 psi) y 60 ° C (140 ° F). MH052 sella contra gas, agua, GLP, hidrocarburos, aceites y otros productos químicos y sellará a la calificación del estallido de la tubería. A diferencia de la cinta de PTFE o cáñamo, Permabond MH052 no se tritura o seca, por lo que proporcionará un sello duradero, ayudando a prolongar la vida útil de los componentes.

Propiedades Físicas de Adhesivo sin Curar

Composición Química	Acrílico
Apariencia	Amarillo
Viscosidad @ 25°C	2rpm: 65,000 mPa.s (cP) 20rpm: 25,000 mPa.s (cP)
Peso específico	1.1
Fluorescencia	Sí

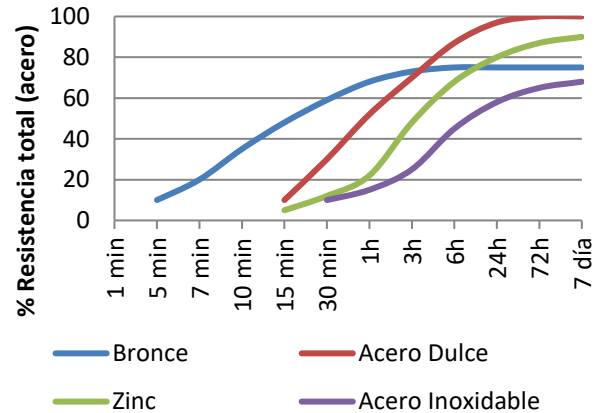
Características Típicas de Curado

Máximo relleno de Holguras Tamaño máximo de rosca	0.5 mm 0.02 in M56 2"
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	1-3 horas
Resistencia total (M10 acero) @23°C	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.

Desarrollo de Resistencia

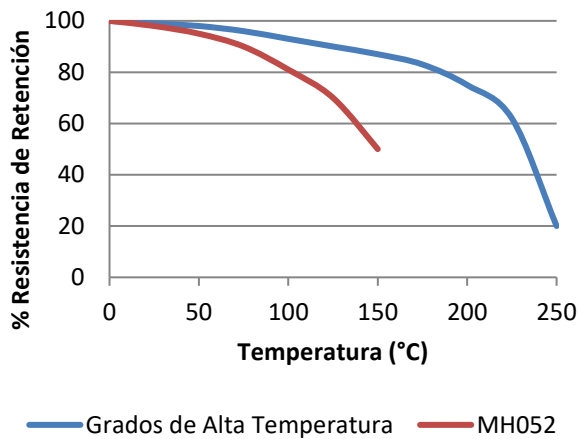


* Los tiempos de curado son típicos a 23°C. El cobre y sus aleaciones seguirán el curado más rápido mientras que las superficies oxidadas o pasivadas como el acero inoxidable tenderán hacia la curva más lenta. Las temperaturas más bajas o grandes brechas tenderán a extender el tiempo de curado. Para 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 20 Nm 180 in.lb Par Residual 11 Nm 100 in.lb
Resistencia al corte (pasadores y anillos ISO10123)	10 MPa 1450 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)

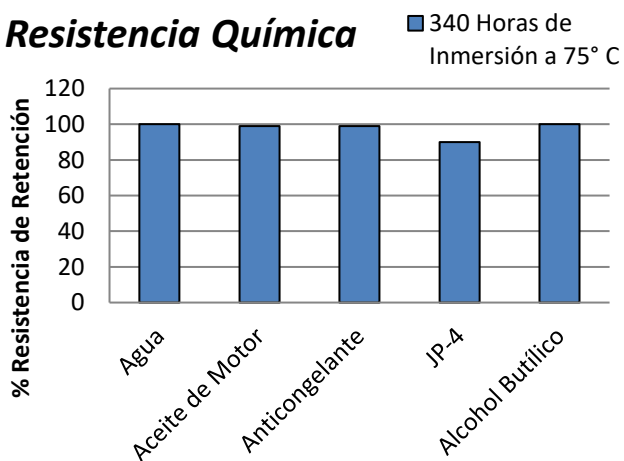
Resistencia Térmica



"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.

MH052 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



Excepto en las condiciones mencionadas en la sección de descripción, 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.

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.

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 anillo continuo de producto sobre las roscas iniciales en el componente macho dejando libre el primer y segundo filete de rosca.
- 2) Asegúrese que haya suficiente adhesivo para un sello completo.
- 3) Para roscas cónicas/paralelas, aplicar el producto donde hay más contacto. Las holguras y por lo tanto los tiempos de curado pueden ser mayores de lo esperado con esta configuración conjunto
- 4) Apriete con herramientas normales

Enlace de video

Instrucciones de uso

<https://youtu.be/6Db9pLS7WCA>



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