

Características principales

- * Cura Rápida
- * Resistente a las vibraciones
- * Protege contra la corrosión
- * Lubrifica las roscas para una asamblea más fácil

Permabond A1042 es un adhesivo de curado rápido diseñado para trabar y sellar piezas metálicas que pueden necesitar a continuación el desmontaje para el mantenimiento. A causa de la alta resistencia a la vibración, Permabond A1042 está adecuado particularmente para sustituir las arandelas de seguridad, los pasadores hendidos y otros dispositivos de fijación mecánicos. La resistencia química bien probada de Permabond A1042 reduce los efectos de la corrosión y lo hace adecuado para el sello de las guarniciones hidráulicas y neumáticas pequeñas.

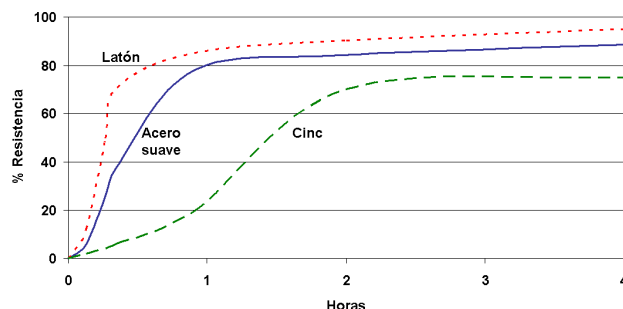
Propiedades típicas del material

Tipo de química	Acrílico De un componente
Color	azul
Viscosidad @ 25°C mPa.s	8000 Poco tixotrópico
Peso específico	1.08
Florescencia UV	Sí

Funcionamiento

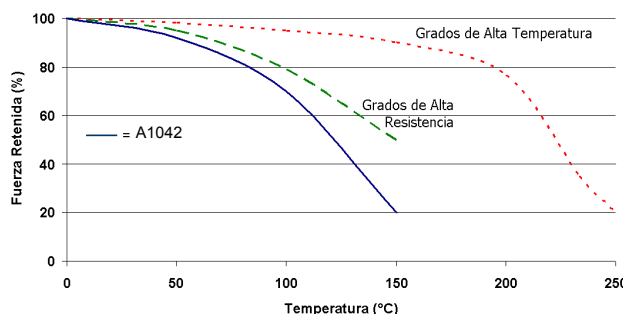
Apertura máxima Rosca máxima		0.12 mm M20 3/4"
Tiempo de manipulación	Acero	5-10 mins.
Tiempo de fijación		30 mins.
Curado completo		24 horas
Resistencia a rotura	Acero M10 ISO10964	16 / 7 Nm Rotura / Residua
Resistencia a cizalla	Acero Collarín y Espiga	12 MPa
Temp. de servicio		-55° a +150°C

Velocidad de Curado



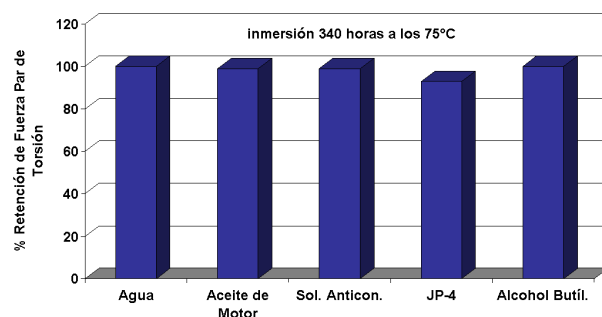
Tiempo de curado típico a 23°C. El cobre y sus aleaciones seguirán el gráfico de curado más rápido; las superficies oxidadas o inactivas tales como el acero inoxidable se inclinarán al gráfico de curado más lento. Las temperaturas más bajas o los intersticios grandes tenderán a extender el tiempo de curado. Se puede utilizar el Activador A905 de Permabond o el calor para reducir los tiempos de curado.

Resistencia térmica



La reducción de resistencia expuesta se invierte al volver la junta a la temperatura normal. El contacto con las temperaturas más altas puede ser aceptable durante períodos cortos.

Resistencia química



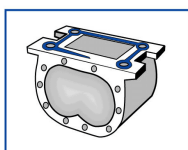
Este producto no se recomienda para uso en uniones que estarán en contacto con el vapor u oxígeno puro. Evite el contacto prolongado con los ácidos fuertes, los álcalis y los solventes muy polares.

Preparación de superficies

Los adhesivos anaeróbicos pueden aguantar un poco de la contaminación de superficie pero se obtienen los mejores resultados en las superficies limpias, secas y libres de grasa. Se recomienda el uso del Cleaner A de En general, las superficies ásperas (aprox. 25µm) permiten uniones más fuertes que las superficies pulidas o molidas.

Para reducir el tiempo de curado, sobre todo en las superficies poco activas tales como el cinc, el aluminio y el acero inoxidable, se recomienda el uso del A905 de Permabond.

Modo de empleo



Empaque líquido

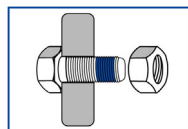
Aplicar por gota continua, con rodillo, 'silkscreen' o plantilla. Rodear todos los agujeros de tornillo para asegurarse de que no haya escape del líquido.

Desmontar con herramientas manuales estándares. Quitar todo adhesivo usado.

Bloqueador

Aplicar el adhesivo alrededor del borde del componente más bien al componente hembra y montar con torsión.

Para los componentes grandes, utilizar un adhesivo tixotrópico. Asegurarse de que el adhesivo no entre en los cojinetes de bolas y en otros mecanismos.



Traba roscas

Aplicar una gota de producto en el tornillo, en la zona de contacto con la tuerca. Para roscas gruesas usar productos tixotrópicos.

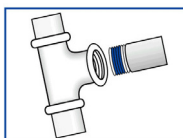
Para los orificios ciegos, aplicar varias gotas en la rosca hembra, en el fondo del orificio para que no salga el adhesivo durante el montaje de la asamblea.

Sella roscas

Aplicar una gota continua de producto sobre las roscas iniciales en el componente macho, dejando libre el primer y segundo filete de rosca.

Asegurarse de que haya suficiente adhesivo para un sello completo.

Para roscas cónicas en paralela, aplicar una gota de producto donde hay más contacto. El tiempo de curado puede ser más lento que lo esperado con este tipo de unión.



Almacenamiento

Almacenamiento óptimo	5 a 25°C
Importante: Antes de utilizar este producto, consulte la hoja de seguridad.	

Otros productos de la gama Permabond:....

Anaeróbicos

- ✓ Endurecidos
- ✓ Aprobación para gas y agua
- ✓ Resistentes a altas temperaturas

Cianoacrilatos

- ✓ Baja fluorescencia, bajo olor
- ✓ Flexibles
- ✓ Resistentes a altas temperaturas

Epoxís

- ✓ De curado rápido
- ✓ Endurecidos
- ✓ Grados flexibles

Acrílicos estructurales

- ✓ Curado rápido
- ✓ Bajo olor

Adhesivos UV-curables

- ✓ Para unir vidrio, metales y plásticos
- ✓ Ópticamente claros
- ✓ No se amarillean

Contacto con Permabond:

Europa: Tel +44(0)1962 711 661
 UK Helpline: 0800 975 9800
 Deutschland: 0800 101 3177
 France: 0805 11 13 88
info.europe@permabond.com

EUA: Tel 00 1 732-868-1372
 Helpline 800-640-7599
info.americas@permabond.com

Asia: Tel 00 886 939 49 3310
info.asia@permabond.com

www.permabond.com

La información dada y las recomendaciones hechas en ésta están basadas en nuestra experiencia y según creemos es precisa. En lo que a eso se refiere no se puede dar o aceptar garantía o responsabilidad por su exactitud, no obstante, y ninguna declaración deberá ser tratada como una representación o garantía. En cada caso nosotros insistimos y recomendamos que los compradores, antes de usar cualquier producto, hagan sus propias pruebas para determinar, para satisfacción propia, si bajo las condiciones de su propio uso, es apropiado para sus propósitos concretos.