

Caractéristiques importantes

- * Polymérisation rapide
- * Très haute résistance
- * Résistance à la fatigue améliorée
- * Excellente résistance chimique
- * Haute résistance en température

Permabond HM162 est une résine anaérobie de viscosité moyenne qui polymérise lorsqu'elle est confinée entre des surfaces métalliques et donne un collage extrêmement résistant. Elle est adaptée à l'assemblage de pièces cylindriques et est capable de résister à des températures élevées (jusqu'à 200°C). A l'état liquide, avant polymérisation, elle mouille parfaitement les surfaces métalliques, permettant ainsi de combler les irrégularités de surface et de remplir le jeu entre les pièces à assembler.

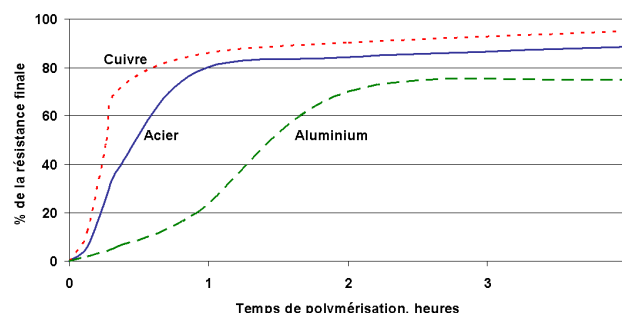
Propriétés Physiques

Nature chimique	Acrylique Monocomposant
Couleur	vert
Viscosité @ 25°C mPa.s	800
Densité	1.1
Fluorescent	Oui

Performances

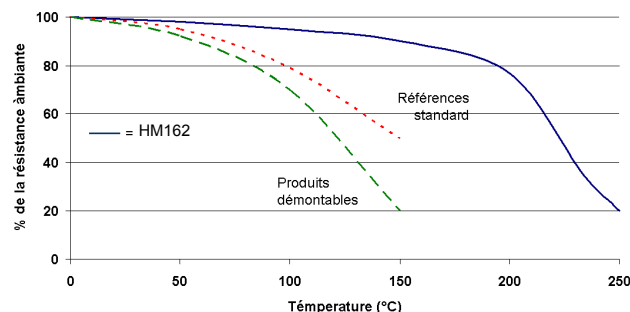
Jeu maximu		0.2 mm
Raccords maximu		M20 3/4"
Temps de manipulation	Acier	1-5 minutes
Temps de fixation		1-3 heures
Polymérisation complète		24 heures
Couple de déblocage	M10 Acier ISO10964	70 Nm
Resistance au cisaillement	Acier Collier et Goupille	30 MPa
Température de service		-55 à +200°C

Vitesse de polymérisation



Ces données sont typiques pour des surfaces acier à 23°C. Le cuivre et les alliages cuivreux donnent une polymérisation plus rapide. Les surfaces oxydées ou passivées ainsi que le zinc donnent une polymérisation plus lente. Une température basse ou un jeu important ralentiront aussi la polymérisation. Pour réduire le temps de polymérisation nous préconisons l'utilisation de notre activateur Permabond A905 ou de chauffer l'assemblage dans la mesure du possible.

Résistance à la température



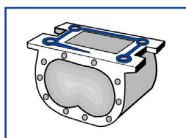
La réduction de la résistance montrée ici est réversible si l'on refroidit l'ensemble. L'exposition à des températures plus élevées est acceptable sur de courtes périodes.

Résistance chimiques

Immersion (1.000 Heures)	Température (°C)	% de la résistance
Huile moteur	125	100
Eau/Glycol	85	80
Essence sans plomb	23	95
Liquide de frein	23	100
99% IMS	23	75
Acétone	23	95

Ce produit n'est pas recommandé pour une utilisation en contact avec de la vapeur d'eau ou de l'oxygène pur. Eviter le contact prolongé avec des acides et bases forts ainsi qu'avec des solvants polaires.

Applications



Étanchéité plane

Appliquer le produit en cordon, au rouleau, au pochoir ou par sérigraphie. S'assurer que tous les endroits propices à des fuites, tels que les trous de vis de bridage, sont bien circonscrits.

Démontage : utiliser des outils traditionnels. Si nécessaire utiliser un maillet pour dévisser les pièces. Avant de les réutiliser, s'assurer d'avoir enlevé tous les résidus d'adhésif polymérisés.

Fixation

Appliquer le cordon de manière circumférentielle, de préférence sur la pièce femelle. Assembler les pièces avec un mouvement de rotation.



Pour les pièces de grandes dimensions, utiliser un produit de viscosité plus élevée pour éviter toute migration. Bien s'assurer que l'adhésif ne pénètre pas dans des endroits non souhaités, tels que les chemins de roulement.

Préparation de surface

Bien que les résines anaérobies tolèrent un léger degré de contamination, les meilleures performances seront obtenues avec des surfaces propres, sèches et dégraissées. Nous vous conseillons pour cela l'utilisation de notre produit

En général les surfaces rugueuses (~25µm) donnent de meilleures performances par rapport aux surfaces polies ou brutes.

Pour réduire le temps de polymérisation nous préconisons l'utilisation de notre activateur Permabond A905 ou de chauffer l'assemblage dans la mesure du possible.

Contactez Permabond :

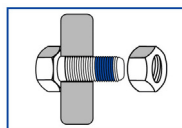
Europe: France: 0805 11 13 88
 Deutschland: 0800 10 13 177
 UK Helpline: 0800 9759800
 Tel + 44(0)1962 711 661
 info.europe@permabond.com

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

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

www.permabond.com

Les informations et les recommandations ci-incluses sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant nous ne pouvons engager aucune responsabilité en ce qui concerne leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. Pour chaque cas, nous recommandons vivement à l'utilisateur, de réaliser des essais de validation dans les conditions réelles d'utilisation.



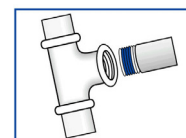
Freinage

Appliquer une quantité suffisante d'adhésif afin d'assurer une répartition sur toute la surface de contact. Pour les filetages grossier ou bruts, utiliser des produits thixotropes.

Dans le cas de trous borgnes, il est préférable d'appliquer l'adhésif au fond de la partie filetée femelle afin d'éviter le produit de fluer à l'extérieur de l'assemblage.

Étanchéité de raccords

Appliquer un cordon continu de manière circumférentielle à une distance de 1 à 2 filets de l'amorce du filetage. S'assurer qu'une quantité suffisante est appliquée pour avoir une étanchéité totale.



Pour des filetages parallèles ou côniques, s'assurer que l'adhésif est déposé à l'endroit où l'on engage le filetage. Les jeux, et donc les temps de polymérisation, peuvent être plus importants que prévu avec ce type de joint.

Stockage

Température de stockage	5 à 25°C
Les utilisateurs pourront ainsi utiliser nos produits dans les meilleures conditions d'hygiène et de sécurité. Nous pouvons vous fournir la Fiche H et S sur simple demande.	

D'autres produits Permabond à votre disposition ...

Adhésifs Anaérobies

- ✓ Renforcé
- ✓ Homologation contact gaz et eau
- ✓ Résistance à des températures élevées

Adhésifs Cyanoacrylates

- ✓ Faible odeur
- ✓ Flexible
- ✓ Résistance à des températures élevées

Epoxy

- ✓ Prise rapide
- ✓ Renforcé
- ✓ Flexible

Acryliques renforcés

- ✓ Prise rapide
- ✓ Faible odeur

Polymérisation UV

- ✓ Collage plastique / verre
- ✓ Clarté optique
- ✓ Ne jaunit pas