

### Características principales

- \* Resistencia química excelente
- \* No se rompe ni se seca
- \* Sello de presión hasta la presión de romperse la tubería
- \* No hay ningunas partículas sueltas para bloquear las válvulas
- \* Aprobado para uso con el oxígeno gaseoso

Permabond MH052 es ideal para el sello de uniones roscadas. Tiene aprobación para uso con el gas para la presión de funcionamiento hasta 26 bar y también para el oxígeno gaseoso hasta 10 bar y 60°C. Sella contra el gas, el agua, LPG, los hidrocarburos, los aceites y otros productos químicos. A diferencia de la cinta PTFE o del cáñamo, Permabond MH052 no se destroza ni se deseca; en consecuencia, proporciona un sello durable, lo que ayuda a prolongar la vida de los componentes.

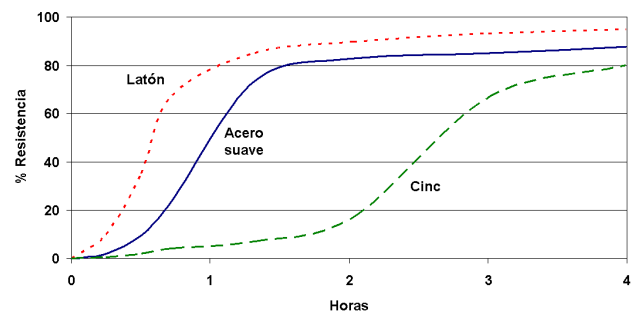
### Propiedades típicas del material

Tipo de química	<b>Acrílico</b> <b>De un componente</b>
Color	<b>amarillo</b>
Viscosidad @ 25°C mPa.s	<b>50000</b> <b>Tixotrópico</b>
Peso específico	<b>1.1</b>
Florescencia UV	<b>Sí</b>

### Funcionamiento

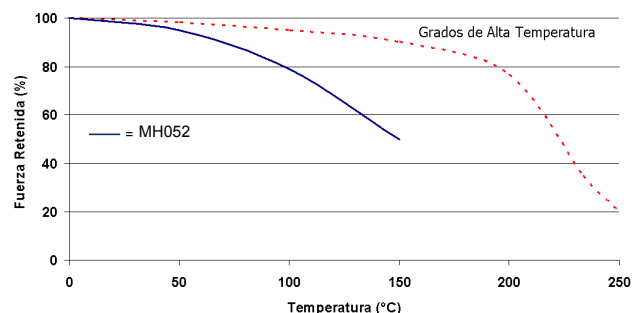
Apertura máxima		<b>0.5 mm</b>
Rosca máxima		<b>M80 3"</b>
Tiempo de manipulación	Acero	<b>15-30 mins.</b>
Tiempo de fijación		<b>1-3 horas</b>
Curado completo		<b>24 horas</b>
Resistencia a rotura	Acero M10 ISO10964	<b>20 / 11 Nm</b> Rotura / Residua
Resistencia a cizalla	Acero Collarín y Espiga	<b>10 MPa</b>
Temp. de servicio		<b>-55° a +150°C</b>

### 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

Inmersión (1,000 Horas)	Temperatura (°C)	Retención de Fuerza (%)
Aceite de Motor	125	100
Agua/Glicol	85	90
Gasolina sin Plomo	23	100
Líquido de Frenos	23	95
99% IMS	23	95
Acetona	23	65

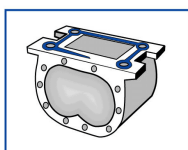
Este producto no se recomienda para uso en uniones que estarán en contacto con el vapor. Evite el contacto prolongado con los ácidos fuertes, los álcalis y los solventes muy polares.

### 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

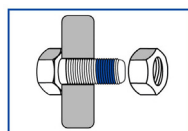
Aplicar por gota continua, con rodillo, 'silkscreen' o plantilla. Rodear todos los agujeros de tornillo para asegurarse de que no haya escape del líquido.

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.

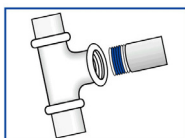
Para los orificios ciegos, aplicar varias gotas en la rosca hembra, en el fondo del orificio para que no salga el adhesivo durante el montaje de la asamblea.

#### 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

<b>Almacenamiento óptimo</b>	<b>5 a 25°C</b>
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](http://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.