

Caractéristiques importantes

- * Remplace les joints préformés de toutes tailles
- * Ne flue pas, ne se rétracte pas
- * Bonne résistance à des hautes pressions
- * Haute résistance en température
- * Pas d'effet de cale, l'adhésif ne régule pas le jeu entre les surfaces en contact

Permabond MH199 est un adhésif anaérobie conçu pour réaliser des joints "in situ" entre des surfaces métalliques. Il est capable de remplacer un large éventail de joints conventionnels permettant de ce fait réduire les stocks de consommables. Permabond MH199 n'a pas de retrait, ne flue pas et ne se détend pas après avoir polymériser, ainsi aucun resserage de boulon n'est nécessaire. Permabond MH199 allie une excellente stabilité chimique à une résistance à des températures élevées (jusqu'à 200°C)

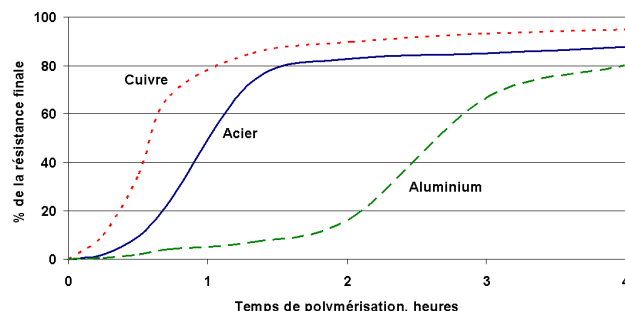
Propriétés Physiques

Nature chimique	Acrylique Monocomposant
Couleur	rouge
Viscosité @ 25°C mPa.s	185000 Thixotrope
Densité	1.1
Fluorescent	Oui

Performances

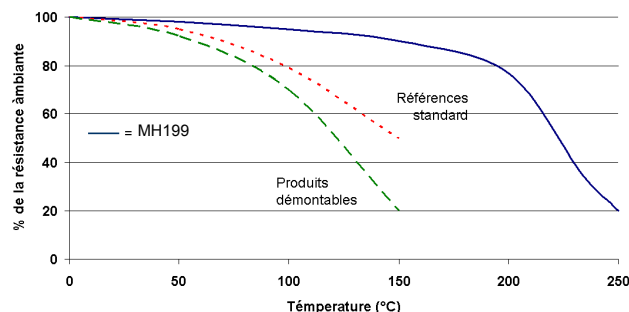
Jeu maximu		0.5 mm
Temps de manipulation	Acier	15-30 minutes
Temps de fixation		3-6 heures
Polymérisation complète		24 heures
Couple de déblocage	M10 - Zn plaqué ISO10964	Nm
Resistance au cisaillement	Acier Collier et Goupille	8 MPa
Température de service		-55 à +200°C

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



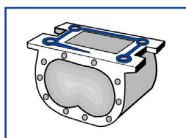
La réduction de la résistance montrée ici est réversible si l'on refroidit l'ensemble. L'exposition à des températures plus élevées est acceptable sur de courtes périodes.

Résistance chimiques

Immersion (1.000 Heures)	Température (°C)	% de la résistance
Huile moteur	125	100
Eau/Glycol	85	110
Essence	23	60

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 :

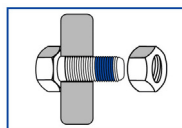
Europe: France: 0805 11 13 88
 Deutschland: 0800 10 13 177
 UK Helpline: 0800 9759800
 Tel + 44(0)1962 711 661
 info.europe@permabond.com

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.



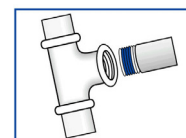
Freinage

Appliquer une quantité suffisante d'adhésif afin d'assurer une répartition sur toute la surface de contact. Pour les filetages grossiers 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 fuir 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