

Résine Anaérobie

Les adhésifs anaérobies de la gamme Permabond sont formulés pour fournir des performances supérieures dans des applications telles que le scellement de roulements, le freinage, l'étanchéité de joints de bride, l'étanchéité et le scellement de tuyaux.

Comment les colles anaérobies Permabond fonctionnent-elles?

Les colles anaérobies Permabond polymérisent en l'absence d'air, au contact de surfaces métalliques (ferreuses et non ferreuses). Elles permettent de combler les imperfections des surfaces et les éventuelles fissures présentes sur les pièces à assembler. Au contact des surfaces métalliques, les colles forment rapidement un acrylique inerte, créant une liaison mécanique permanente entre les deux pièces.

Fixation:

- Contact de surface à surface à 100% améliorant la répartition des contraintes et la résistance aux vibrations.
- Meilleure résistance à la torsion comparée aux fixations mécaniques.
- Capacité de charge 5 fois plus importante qu'avec les fixations traditionnelles.
- Une plus grande liberté de conception par la possibilité d'assembler des matériaux différents.
- Résistance à la corrosion et longévité des composants prolongée.

Frein Filet:

- Durcissement rapide pour des essais sous pression rapides.
- Freinage de filet démontable ou indémontable.
- Étanchéité de filet totale, même avec des filetages grossiers ou usés.
- Résistance à la corrosion, maintenant de ce fait l'intégrité du serrage du filetage.
- Étanchéité de carter de type 'Wicking' pour pénétrer dans des jeux serrés et pour des pièces poreuses.

Étanchéité Raccords

- Des formulations à base de PTFE pour une étanchéité durable à long terme.
- Après polymérisation, ils donnent un produit inerte résistant aux acides, aux solvants et aux produits à base de glycol.
- Plusieurs viscosités pour des étanchéités sur toutes tailles de raccords filetés.
- Durcis, ils ont une résistance qui est supérieure à celle de la plupart des matériaux constituant les tuyaux.

Étanchéité Plans

- Durcissement rapide et haute résistance, élimine le resserrage des brides.
- Une gamme complète de viscosités pour combler des jeux larges à très serrés.
- Durcissement rapide pour des essais sous pression rapides.
- Large plage de résistance à la température, adaptés à des environnements difficiles.
- Possibilité d'étanchéité de plans démontable ou indémontable.
- Excellente résistance en flexion et aux vibrations, respect de l'intégrité du joint.

Avantages

- Une colle fournit un meilleur contact entre les surfaces que les fixations mécaniques traditionnelles.
- Durcissement sans air, accélère les taux d'assemblage.
- Résistant aux huiles, aux solvants, aux intempéries,...
- Disponible dans des formulations démontables ou indémontables.
- Force de collage souvent supérieure à la résistance du substrat.
- Large plage de température de service possible : de -50 à +230°C.
- Capacité de comblement de jeu jusqu'à 0.5mm.
- Freinage, collage, étanchéité avec un seul produit.



Permabond[®]
Engineering Adhesives

Le tableau de résines anaérobies de Permabond

Ce tableau représente un choix complet de la gamme des résines anaérobies de Permabond. Pour plus détails ou pour consulter les fiches techniques et les fiches de données de sécurité, visitez www.permabond.com. Pour discuter de vos conditions spécifiques d'application, appelez la Hotline Permabond et nos conseillers techniques vous aiderons à sélectionner.

Application Principale	Désignation	Caractéristiques	Couleur	Viscosité (mPa.s)	Jeu maximum (mm)	Temps de manipulation (mins) acier	Résistance au cisaillement (N/mm ²) acier	Couple de rupture (Nm) M10 acier		Température de service (°C)	Agréé
								Couple de desserrage	Couple résiduel après desserrage		
Frein Fillet	A011	Résistance faible	Rouge	500	0,12	15	5	4	3	-55 à +150	WRAS
	A1042	Polymérisation rapide	Bleu	8.000 ST	0,12	5	12	16	7	-55 à +150	WRAS
	A113	Usage generale	Bleu	500	0,12	15	12	16	7	-55 à +150	WRAS
	HM129	Permanent	Rouge	500	0,15	10	17	32	56	-55 à +150	
	HH131	Haute température	Rouge	10.000 T	0,3	15	17	27	54	-55 à +230	
Fixation	A025	Haute température	Orange	750	0,2	15	8	26	46	-55 à +200	WRAS
	A118	Viscosité basse	Vert	500	0,12	15	21	33	58	-55 à +150	WRAS
	A126	Wicking	Vert	30	0,05	15	21	33	58	-55 à +150	WRAS
	A134	Viscosité élevée	Vert	70.000 T	0,5	15	21	33	58	-55 à +150	WRAS
	F201	Renforcé	Marron	9.000 ST	0,2	15	30	33	58	-55 à +100	WRAS
	F202	Renforcé	Marron	135.000 T	0,5	15	30	33	58	-55 à +100	WRAS
	A1046	Durcissement rapide	Vert	9.000 ST	0,25	5	25	33	58	-55 à +150	DVGW
	HM135	Durcissement rapide	Vert	500	0,2	5	30	38	65	-55 à +200	WRAS
	HM163	Bon comblement de jeu	Vert	4.000 T	0,5	5	28	40	70	-55 à +150	
	HM162	Haute température	Vert	800	0,2	5	30	32	62	-55 à +200	
	HM165	Haute température	Vert	10.000 T	0,3	15	26	28	54	-55 à +230	
HH167	Réparation du métal	Argent	500.000 P	0,5	15	32	32	45	-55 à +150		
Etanchéité Raccords	A1044	Très fort résistance	Blanc	70.000 T	0,5	15	17	24	12	-55 à +150	WRAS
	A129	Résistance moyen	Orange	65.000 T	0,5	15	12	12	5	-55 à +150	WRAS
	A131	Résistance faible	Blanc	40.000 T	0,5	45	6	10	4	-55 à +150	WRAS
	MH052	Approuvé pour oxygène	Jaune	50.000 T	0,5	15	10	20	11	-55 à +150	WRAS, DVGW, BAM
	A1058	Tuyaux larges	Blanc	300.000 P	0,5	90	8	N/A	N/A	-55 à +150	WRAS, DVGW
Etanchéité Plans	A136	Usage generale	Rouge	75.000 T	0,5	45	12	N/A	N/A	-55 à +150	WRAS
	MH196	Haute temperature	Rouge	150.000 T	0,5	15	10	N/A	N/A	-55 à +200	
	MH199	Haute temperature	Rouge	185.000 T	0,5	20	8	N/A	N/A	-55 à +200	
	LH197	Flexible	Vert	37.000 T	0,3	20	5	N/A	N/A	-55 à +150	
	A905	Activateur	Vert	2							

T = Thixotropic ST = Slightly thixotropic P = Paste

Les valeurs de développement de résistance sont données pour des surfaces en acier à 23°C. Le cuivre et ses alliages donneront un durcissement plus rapide tandis que les surfaces oxydées ou passivées telles que l'acier inoxydable ou le zinc auront besoin de plus longues périodes. La résistance finale sera généralement obtenue après un délai de 24 heures à température ambiante. Les propriétés citées ici sont des valeurs nominales : veuillez consulter notre service technique ou référez-vous à la fiche technique si plus de détails sont nécessaires.

Permabond dans le monde entier

Quel que soit l'emplacement de votre R&D ou établissement industriel, vous pouvez faire appel à un représentant Permabond. Nous avons un réseau étendu de distributeurs qualifiés dans le monde entier.



www.permabond.com
USHelpline - 800-640-7599 • UK - 0800 975 9800

• **Asia + 86 21 5773 4913**

• **General Enquiries +44(0)1962 711661**

• **Deutschland 0800 101 3177**

• **France 0805 111 388**

info.europe@permabond.com

Les informations et les recommandations ci-incluses sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant nous ne pouvons donner 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, avec le produit sélectionné, dans les conditions réelles d'utilisation.