

Características y Beneficios

- Fortalecido
- Muy alta resistencia
- Ideal para unión de materiales diferentes
- Mejorada resistencia a la fatiga
- Aprobado por WRAS para el contacto con agua potable

Descripción

Permabond® F201 es un adhesivo anaeróbico que ha sido desarrollado para dar una excelente resistencia al pelado y impactos. Este endurecimiento, combinado con una buena adhesión al aluminio y aleaciones de cobre, hace que sea la primera elección cuando se unen componentes relativamente delgados o de peso ligero que pueden estar sujeto a "distorsión" en el servicio. También es capaz de resistir las tensiones térmicas que pueden generarse en uniones de superficies distintas. Permabond F201 también es adecuado para el contacto con agua potable.

Propiedades Físicas de Adhesivo sin Curar

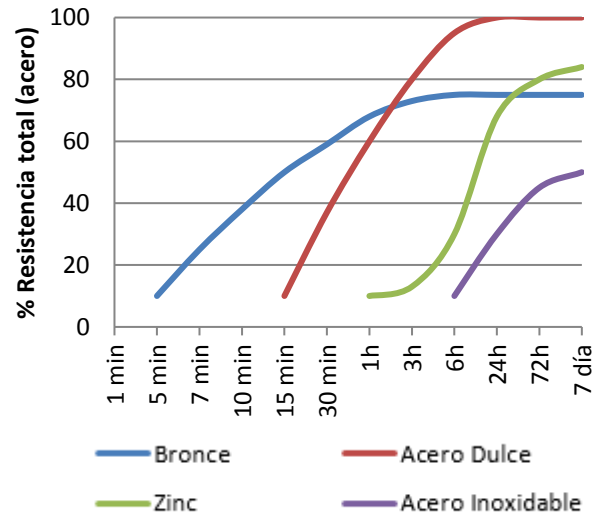
| | |
|---------------------|---|
| Composición Química | Acrílico |
| Apariencia | Marrón |
| Viscosidad @ 25°C | 2 rpm: 9,000 mPa.s (cP) 20 rpm: 2,500 mPa.s (cP) |
| Peso específico | 1.0 |
| Fluorescencia | No |

Características Típicas de Curado

| | |
|--|---|
| Máximo Relleno de Holguras Tamano maximo de rosca | 0.2 mm 0.008 in M20 3/4 in |
| Tiempo necesario para alcanzar la fuerza de manipulacion (M10 acero) @23°C | 15 minutos * |
| Tiempo necesario para alcanzar tiempo de trabajo (acero M10) @23°C | 1 hora |
| Resistencia total | 24 horas |

* El tiempo de manipulación a 23 °C / 73 ° F. El cobre y sus aleaciones hará que el adhesivo se cure más rápidamente, mientras que las superficies oxidadas o pasivada (como el acero inoxidable) reducirá la velocidad del curado. Para reducir el tiempo de curado, utilice Permabond A905 activador o ASC10. Alternativamente, el aumento de la temperatura del curado reducirá el tiempo de curado.

Desarrollo de Resistencia



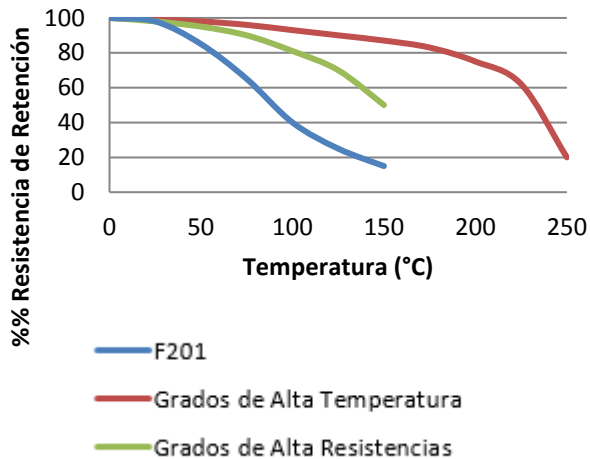
* Los tiempos de curado son típicos a 23°C. El cobre y sus aleaciones seguirán el curado más rápido mientras que las superficies oxidadas o pasivadas como el acero inoxidable tenderán hacia la curva más lenta. Las temperaturas más bajas o grandes brechas tenderán a extender el tiempo de curado. Para reducir el tiempo de curado el uso de Permabond A905, ASC10, o el calor puede ser considerado.

Comportamiento Típico del Adhesivo Curado

| | |
|---|---|
| Resistencia a rotura (M10 Acero ISO10964) | Par de Rotura 28 N·m 250 in.lb Par Residual 30 N·m 260 in.lb |
| Resistencia al corte (pasadores y anillos ISO10123) | 30 Mpa 4400 psi |
| Coefficiente de dilatación térmica | 90 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C |
| Fuerza dieléctrica | 11 kV/mm |
| Coefficiente de conductividad térmica | 0.19 W/(m.K) |

La información y las recomendaciones que se brindan en esta guía se basan en nuestra investigación y se considera que son correctas, pero Permabond no garantiza su exactitud. En cada caso, instamos y recomendamos a los compradores, antes de usar un producto en una producción a gran escala, que realicen sus propias pruebas para determinar si el producto satisface sus requisitos de calidad y es adecuado para ese fin en particular, según sus propias condiciones operativas. Los productos que se describen en esta guía se venden sin ninguna garantía, ni expresa ni tácita. Ninguno de nuestros representantes tiene autoridad para renunciar o modificar estas disposiciones. Sin embargo, de conformidad con dichas disposiciones, nuestros ingenieros están disponibles para ayudar a los compradores a adaptar nuestros productos a las necesidades y circunstancias que prevalecen en su actividad comercial. Ninguna de las disposiciones en esta guía debe interpretarse como inexistencia de una patente relevante ni constituye un incentivo o permiso, o una recomendación para realizar una invención protegida por una patente, sin autorización del propietario de la patente.

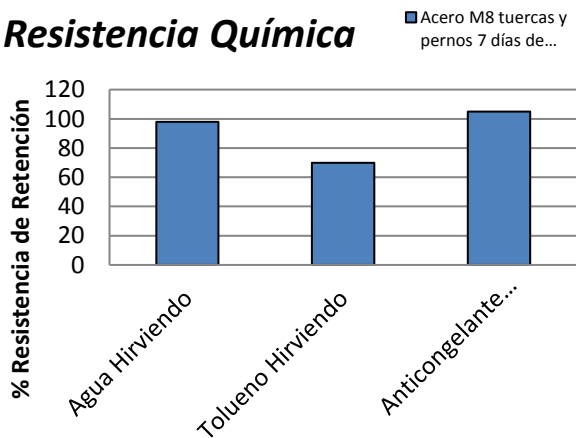
Resistencia Térmica



"Resistencia Térmica" Resistencia a rotura en tuercas y tornillos zincados de M10 según la norma ISO 10964. Curado a 23 °C durante 24 horas y después acondicionado durante 30 minutos a temperatura de prueba.

F201 puede soportar temperaturas más altas por períodos breves (por ejemplo en cuanto a la hornada de la pintura y los procesos de soldadura de la onda) proporcionar que la junta no es excesivamente estresada. La temperatura mínima a que del adhesivo curado puede estar expuesto es -55 °C (-65 °F) dependiendo de los materiales que están a ser unidos.

Resistencia Química



Este producto no es recomendable para uso con oxígeno, sistemas ricos en oxígeno y otros oxidantes fuertes. Este producto puede afectar negativamente a algunos termoplásticos y los usuarios deben comprobar la compatibilidad de este producto con dichos sustratos antes de usar.

Preparación de la Superficie

Aunque los adhesivos anaeróbicos tolerarán un ligero grado de contaminación de la superficie, los mejores resultados se obtienen en superficies limpias, secas y sin grasas. Se recomienda el uso de un limpiador a base de disolvente adecuado (tal como acetona o isopropanol). Las superficies ásperas, usualmente (~ 25µm) dan mayor fuerza de adherencia que las superficies pulidas.

Para reducir el tiempo de curado, especialmente en superficies inactivas (tales como zinc, aluminio y acero inoxidable), el uso de Permabond A905 o ASC10 puede ser considerado.

Instrucciones de Uso

- 1) Aplique un cordón circunferencial; preferentemente al componente femenino. Ensamble con una acción de torsión.
- 2) Para los componentes de mayor tamaño utilizar productos tixotrópicos para impedir el derrame.
- 3) Asegurese de que el adhesivo no entre en los coginetes de bolsas u otros mecanismos.

Videos

Instrucciones para uso de anaerobicos de retencion y montaje

<https://youtu.be/JoSliJqSOXk>



Almacenamiento y Manejo

| | |
|--|------------------------|
| Temperatura de almacenamiento | 5 to 25°C (41 to 77°F) |
| Se le recuerda que todos los materiales, ya sean inocuo o no, deben ser manejados de acuerdo con los principios de una buena higiene industrial. Toda la información puede ser obtenida de la Hoja de Seguridad. | |

Esta Hoja de Datos Técnicos (TDS) ofrece un guía de información y no constituye una especificación.

www.permabond.com

• Europa: +44 (0)1962 711661

• US: 732-868-1372

• Asia: + 86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com

La información y las recomendaciones que se brindan en esta guía se basan en nuestra investigación y se considera que son correctas, pero Permabond no garantiza su exactitud. En cada caso, instamos y recomendamos a los compradores, antes de usar un producto en una producción a gran escala, que realicen sus propias pruebas para determinar si el producto satisface sus requisitos de calidad y es adecuado para ese fin en particular, según sus propias condiciones operativas. Los productos que se describen en esta guía se venden sin ninguna garantía, ni expresa ni tácita. Ninguno de nuestros representantes tiene autoridad para renunciar o modificar estas disposiciones. Sin embargo, de conformidad con dichas disposiciones, nuestros ingenieros están disponibles para ayudar a los compradores a adaptar nuestros productos a las necesidades y circunstancias que prevalecen en su actividad comercial. Ninguna de las disposiciones en esta guía debe interpretarse como inexistencia de una patente relevante ni constituye un incentivo o permiso, o una recomendación para realizar una invención protegida por una patente, sin autorización del propietario de la patente.