

### Caractéristiques et avantages

- Résiste aux vibrations
- Excellente résistance mécanique
- Excellente résistance chimique
- Lubrifie le filetage pour un assemblage plus facile
- Résiste à des températures très élevées

### Description

Permabond® HH131 est une colle anaérobie, qui résiste à des températures élevées et qui a été conçue pour le freinage permanent et l'étanchéité des assemblages filetés. Ce produit polymérise en l'absence d'air et entre deux parties métalliques. Il est utilisé pour l'assemblage permanent de vis, écrous et goujons dans des applications exposées à de très hautes températures.

### Propriétés du produit non polymérisé

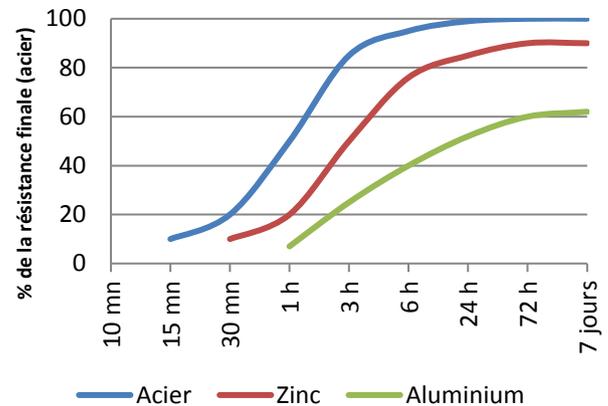
Nature chimique	Acrylique
Couleur	Rouge
Viscosité à 25°C	2rpm: 23.000 mPa.s (cP) 20rpm: 7.500 mPa.s (cP)
Densité	1,1
Fluorescent	Non

### Données typiques de polymérisation

Jeu maximum	0.3 mm <b>0.012 in</b>
Raccords maximum	M56 <b>2 in</b>
Temps de manipulation à 23°C (M10 acier)	15 minutes*
Résistance fonctionnelle à 23°C (M10 acier)	3-6 heures
Polymérisation complète à 23°C (M10 acier)	24 heures

\*Temps de manipulation à 23°C / 73°F. Le cuivre et ses alliages accélèrent la polymérisation, alors que les surfaces oxydées ou passivées (tel que l'acier inoxydable) la ralentissent. Pour accélérer la polymérisation on peut utiliser un activateur tel que le Permabond A905 ou ASC10 ou bien chauffer l'assemblage.

### Vitesse de polymérisation



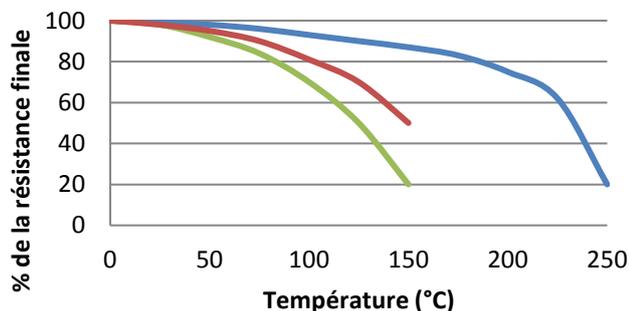
Ces données de polymérisation sont typiques à 23°C. Le cuivre et ses alliages accélèrent la polymérisation tandis que les surfaces oxydées ou passivées, tel l'acier inoxydable, la ralentissent. Une température basse ou un jeu important ralentiront aussi la polymérisation. Pour réduire le temps de polymérisation nous préconisons l'utilisation de notre activateur Permabond A905 ou de chauffer l'assemblage dans la mesure du possible.

### Performances après polymérisation

Résistance à la torsion (boulon M10 en acier ISO10964)	Rupture 27 N·m <b>240 in.lb</b> Résiduel 54 N·m <b>480 in.lb</b>
Résistance au cisaillement (éprouvettes axe-bague acier ISO10123)	17 MPa <b>2500 psi</b>
Coefficient d'expansion thermique	90 x 10 <sup>-6</sup> mm/mm/°C
Rigidité diélectrique	11 kV/mm
Conductivité thermique	0,19 W/(m.K)

Les informations et les recommandations contenues dans ce document 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 potentiel de réaliser des essais de validation, avec le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. Nous déclinons toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de nos produits. Aucun de nos représentants n'ont l'autorité d'abolir ni de modifier les clauses ci-dessus, cependant nos ingénieurs sont disponibles pour aider à nos clients d'adapter nos produits à ses besoins et aux conditions actuelles de leur entreprise. La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée qu'ils sont libres de tous brevets. Cette présentation ne constitue ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans être autorisé par le détenteur du brevet respectif. Nous attendons que nos clients utilisent nos produits en tenant compte des directives du Chemical Manufacturers Association's Responsible Care programme.

## Dureté à chaud

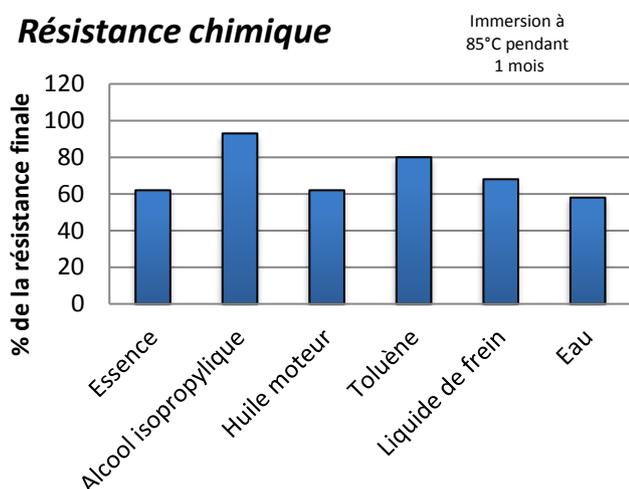


- Produits freinage faible
- HH131
- Produits résistance élevée

“Dureté à chaud” Couple de rupture sur des boulons M10 en acier zingué selon la norme ISO 10964. Polymérisé à 23° pendant 24 heures puis conditionné pendant 30 minutes à des températures d’essai.

HH131 peut résister à des températures plus élevées (thermolaquage, soudure à la vague) pendant de courtes périodes, du moment que le joint n’est pas soumis à de trop fortes contraintes mécaniques. Température minimale après polymérisation: -55°C (-65°F) selon les matériaux.

## Résistance chimique



Ce produit n’est pas recommandé pour une utilisation en contact avec des matériaux s’oxydant facilement. Attention ! Ce produit risque d’endommager certains thermoplastiques. Il est donc conseillé de vérifier leur compatibilité avant utilisation.

## Préparer les surfaces

Bien que les colles anaérobies tolèrent un léger degré de contamination, on obtiendra toujours de meilleurs résultats sur une surface propre, sèche et dégraissée. Pour le dégraissage, nous recommandons d’utiliser un solvant tel que l’acétone ou l’isopropanol. En règle générale on obtient un collage plus résistant avec une surface rugueuse (~25µm) qu’avec une surface polie ou lisse. Pour réduire le temps de polymérisation, particulièrement sur les surfaces inertes (zinc, aluminium et acier inoxydable) on peut utiliser un activateur de surface tel que le Permabond A905 ou ASC10.

## Mode d’emploi

- 1) Eviter que l’embout du flacon ne touche la surface métallique pendant l’application.
- 2) Pour les assemblages avec trous débouchant, déposer l’adhésif sur toute la partie du filetage qui sera en contact avec l’écrou.
- 3) Pour les assemblages avec trous borgnes, déposer plusieurs gouttes sur les filets de façon à ce qu’ils dégoulinent vers le fond du taraudage.
- 4) Assembler et serrer les pièces.
- 5) Reboucher le flacon pour éviter de contaminer le produit qui reste dans le flacon.

## Lien vidéo

Comment utiliser la colle anaérobie pour le freinage de pièces filetées:

[https://youtu.be/OWJa\\_c05kQY](https://youtu.be/OWJa_c05kQY)



## Stockage

Température de stockage	5°C à 25°C (41 à 77°F)
Pour en savoir plus sur les risques liés à la manipulation de ce produit, consulter la fiche de données de sécurité (FDS). L'utilisation en toute sécurité des produits chimiques sur le lieu de travail est essentielle pour votre santé et votre bien-être.	

Les informations de cette fiche technique ne sont données qu'à titre indicatif et ne constituent pas un engagement de notre part.

[www.permabond.com](http://www.permabond.com)

• France: 0805 111 388

• General Enquiries: +44 (0)1962 711661

• US & Canada: 732-868-1372

• Asia: + 86 21 5773 4913

[info.europe@permabond.com](mailto:info.europe@permabond.com)

[info.americas@permabond.com](mailto:info.americas@permabond.com)

[info.asia@permabond.com](mailto:info.asia@permabond.com)

Les informations et les recommandations contenues dans ce document 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 potentiel de réaliser des essais de validation, avec le produit sélectionné dans les conditions réelles d'utilisation. Nous déclinons toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de nos produits. Aucun de nos représentants n'ont l'autorité d'abolir ni de modifier les clauses ci-dessus, cependant nos ingénieurs sont disponibles pour aider à nos clients d'adapter nos produits à ses besoins et aux conditions actuelles de leur entreprise. La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée qu'ils sont libres de tous brevets. Cette présentation ne constitue ni permission, ni encouragement, ni recommandation de pratiquer les inventions brevetées sans être autorisé par le détenteur du brevet respectif. Nous attendons que nos clients utilisent nos produits en tenant compte des directives de la Chemical Manufacturers Association's Responsible Care programme.