

Características y Beneficios

- Sistema simple de una pieza, de curado rápido y baja viscosidad
- Excelente resistencia al corte
- Buena resistencia ambiental

Descripción

Permabond® HL138 es líquido de un solo componente que cura solamente cuando entra en contacto con las piezas de metal y el oxígeno se excluye. El adhesivo líquido llena el "espacio de aire" entre las partes y tras el curado elimina el desgaste, erosión y picaduras. Permabond HL138 cura a un plástico reticulado resistente y ofrece una excelente resistencia al medio ambiente y la temperatura. Como el Permabond® HL138 puede llenar el espacio interior, los conjuntos de eje-cubo se pueden hacer con un ajuste holgado y elimina un ajuste a presión caro, mientras que en realidad aumenta la resistencia. PERMABOND® HL138 desarrolla toda su fuerza rápidamente en una variedad de metales y se utiliza en líneas de producción de alta velocidad.

Mil-R-46082B

Permabond HL138 cumple y ha sido probado con los requisitos de tipo y grado de la especificación Mil R-46082B.

ASTM D5363

Permabond HL138 cumple y ha sido probado a los requisitos de la norma ASTM D5363 grupo 4, clase 1, grado 1 definidos en las secciones 5.1.1, 5.12 y 5.2 de las directrices detalladas de ASTM.

Propiedades Físicas de Adhesivo sin Curar

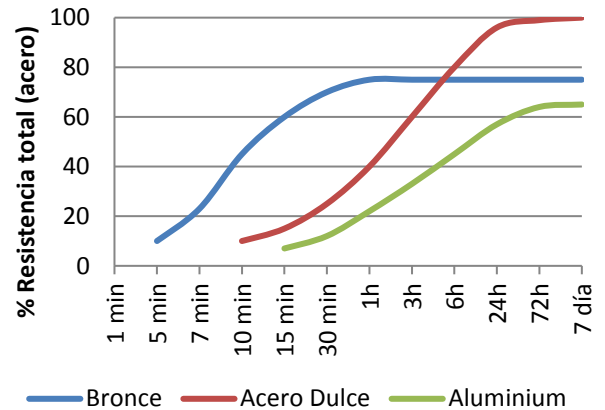
Composición Química	Acrílico
Apariencia	Verde
Viscosidad @ 25°C	150-300 mPa.s (cP)
Peso específico	1.1
Fluorescencia	No

Características Típicas de Curado

Máximo relleno de Holguras Tamano maximo de rosca	0.127 mm 0.005 in M20 3/4"
Tiempo necesario para alcanzar la fuerza de manipulacion (M10 acero) @23°C	10 minutos *
Tiempo necesario para alcanzar tiempo de trabajo (acero M10) @23°C	3 horas
Resistencia total (M10 steel) @23°C	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

Desarrollo de Resistencia



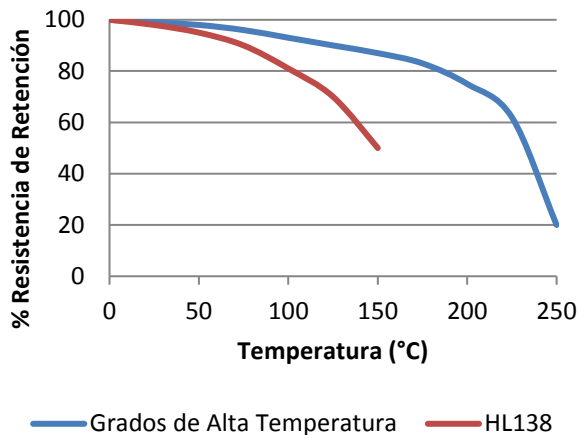
* Los tiempos de curado son típicos a 23°C. El cobre y sus aleaciones seguirán el curado más rápido mientras que las superficies oxidadas o pasivadas como el acero inoxidable tenderán hacia la curva más lenta. Las temperaturas más bajas o grandes brechas tenderán a extender el tiempo de curado. Para 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 20 N·m 180 in.lb Par Residual 36 N·m 315 in.lb
Resistencia al corte (pasadores y anillos ISO10123)	16 MPa 2300 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.

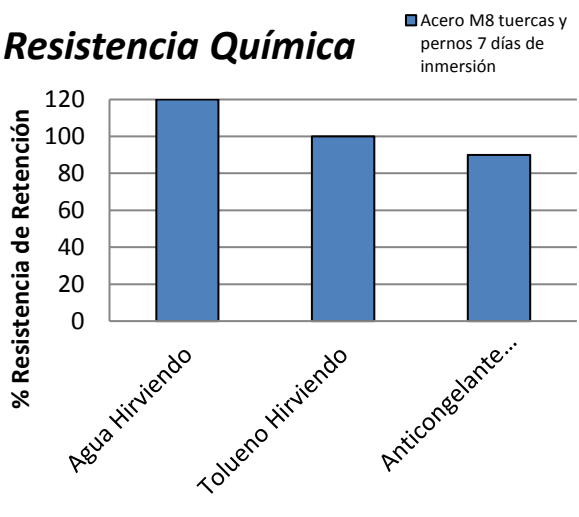
Resistencia Térmica



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.

HL138 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.

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.

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