

### Características y beneficios

- Elimina las juntas precortadas en las ensamblajes de brida
- Sello de presión instantáneo
- Forma un sello resistente, durable y capaz de soportar la alta presión
- Sin necesidad de volver a apretar los pernos de la brida
- Sin efecto calce
- No inflamable

### Descripción

**Permabond® HH190** Gasketmaker es un Sellador de Bridas de Curado Anaeróbico que puede reemplazar, o ser utilizado como un apósito para, juntas pre-cortadas convencionales. Como HH190 es una pasta fluida, se adapta a la forma de la brida. La consistencia permite el contacto entre metales de las bridas, mientras que llena las áreas donde no existe contacto debido a irregularidades. HH190 resulta en la distribución de tensiones uniforme y elimina la necesidad de retorsión debido a la relajación de la tensión de los pernos de la brida. Proporciona un sello instantáneo en función de la distancia y ancho del reborde y finalmente sella hasta 5000psi. Tiene una excelente resistencia a choques y vibraciones y puede ser convenientemente desmontado si es necesario.

### Propiedades físicas de adhesivo sin curar

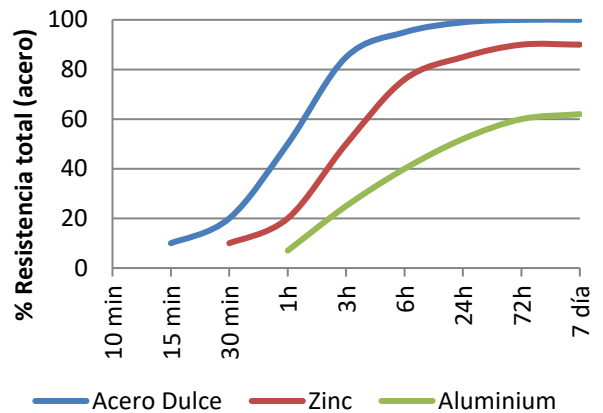
|                     |                             |
|---------------------|-----------------------------|
| Composición química | Acrílico                    |
| Apariencia          | Púrpura                     |
| Viscosidad @ 25°C   | 300,000 mPa.s (cP) flowable |
| Peso específico     | 1.1                         |
| Fluorescencia       | No                          |

### Características típicas de curado

|   |                        |
|---|------------------------|
| Máximo relleno de holguras  | 0.3 mm <b>0.012 in</b> |
| Tiempo necesario para alcanzar la fuerza de manipulación (acero M10) a 23°C | 15 minutos *           |
| Tiempo necesario para alcanzar tiempo de trabajo (acero M10) a 23°C         | 1-3 horas              |
| Resistencia total (acero M10) a 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 pasivadas (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



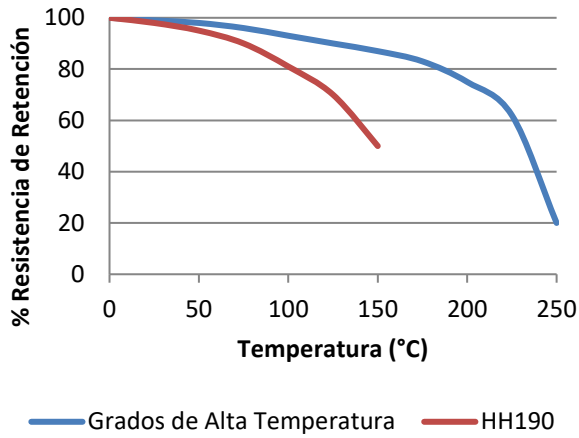
\* Los tiempos de curado son típicos a 23°C. El cobre y sus aleaciones seguirán el curado más rápido mientras que las superficies oxidadas o pasivadas como el acero inoxidable tenderán hacia la curva más lenta. Las temperaturas más bajas o grandes brechas tenderán a extender el tiempo de curado. Para 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 10 N·m <b>90 in.lb</b><br>Par Residual 6 N·m <b>50 in.lb</b> |
| Resistencia al corte (pasadores y anillos ISO10123) | 6 MPa <b>900 psi</b>   |
| Coefficiente de dilatación térmica                  | 90 x 10 <sup>-6</sup> mm/mm/°C   |
| Fuerza dieléctrica                                  | 11 kV/mm   |
| Conductividad térmica                               | 0.19 W/(m.K)   |
| Instant seal 5 mil gap                              | >75 psi  |
| Full seal 10mil gap                                 | >5000 psi  |

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.

HH190 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

| 340 horas de inmersión | Temperatura, °C (°F) | % Resistencia de Retención |
|------------------------|----------------------|----------------------------|
| Agua                   | 75 (168)             | 100                        |
| Alcohol Butílico       | 75 (168)             | 100                        |
| Tolueno                | 75 (168)             | 99                         |
| Aceite de Motor        | 75 (168)             | 99                         |
| Hydrocarbon test fluid | 75 (168)             | 100                        |
| JP4-Jet fuel           | 75 (168)             | 94                         |
| JP5-Jet fuel           | 75 (168)             | 100                        |
| Ethylene glycol        | 75 (168)             | 99                         |

*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) Aplicar como un cordón, con rodillo, serigrafía o plantilla. Asegúrese de que todas las rutas de escape potenciales tales como agujeros de perno brida están cercadas.
- 2) Desmontar con herramientas manuales estándares.
- 3) Asegúrese de quitar el adhesivo viejo antes de volver a montar las piezas.

## Enlace de Video

Instrucciones de uso:



<https://www.youtube.com/watch?v=BwrmjKFeSbc>

## Almacenamiento y manejo

|  |                      |
|--|----------------------|
| Temperatura de almacenamiento  | 5 a 25°C (41 a 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 ofrece información de referencia y no constituye una especificación.

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

• UK: 0800 975 9800

• Consultas generales: +44 (0)1962 711661

• US: 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)

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.