

### Características y Beneficios

- Resistente a vibraciones
- Rompimiento controlado
- Curado total a temperatura ambiental
- Se puede aplicar después del montaje
- Ideal para sellar porosidad de la soldadura
- Resistencia ambiental superior
- Respetuoso del medio ambiente - 100% de sólidos

### Descripción

Permabond® HL126 Fijador de Roscas es un producto fino como el agua para sujetar partes pre-montadas a través de una acción capilar. PERMABOND® HL126 Fijador de Roscas evita el aflojamiento por la vibración. Debido a la baja viscosidad un uso adicional es el sellado de porosidad de la soldadura; el material no curado penetra en los microporos antes del curado. PERMABOND® HL126 Fijador de Roscas cura rápido y fiable en la mayoría de las superficies metálicas.

**MIL-S-22473E Grado AA MIL-S-46163A Tipo III Grado R** Cada lote de HL126 se prueba a los requisitos de lote de estas especificaciones.

**ASTM D5363 AN 0261 Grupo 02 Clase 6 Grado 1**

**ASTM D5363 AN 0111 Grupo 01 Clase 1 Grado 1**

Cada lote de HL126 se prueba a los requisitos generales establecidos en los párrafos 5.1.1 y 5.1.2 y los requisitos de detalle definido en la sección 5.2

### Propiedades Físicas de Adhesivo sin Curar

Composición Química	Acrílico
Apariencia	Verde
Viscosidad @ 25°C	10-30 mPa.s (cP)
Peso específico	1.1
Fluorescencia	Sí

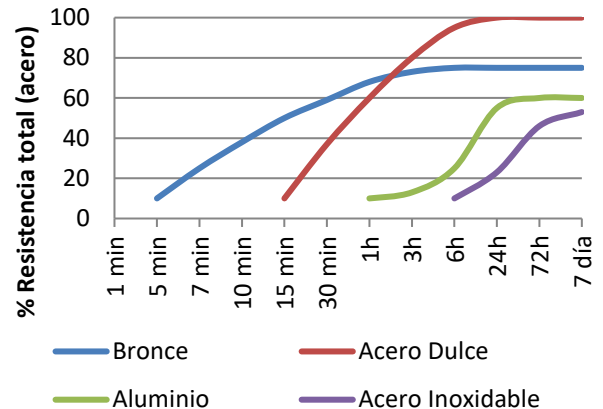
### Características Típicas de Curado

Máximo relleno de Holguras Tamaño máximo de rosca	0.05 mm <b>0.001 in</b> M10 <b>1/2"</b>
Tiempo necesario para alcanzar la fuerza de manipulación (M10 acero) @23°C	15 minutos *
Tiempo necesario para alcanzar tiempo de trabajo (acero M10) @23°C	1 horas
Resistencia total (M10 acero) @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 Permabond A905 activador o ASC10. Alternativamente, el aumento de la temperatura del curado reducirá el tiempo de curado.

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.

### Desarrollo de Resistencia

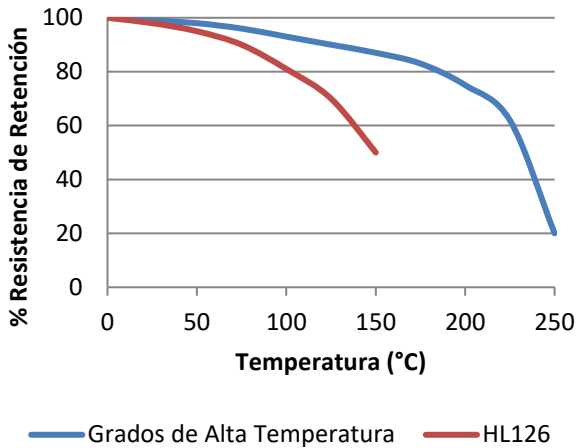


\* Los tiempos de curado son típicos a 23°C. El cobre y sus aleaciones seguirán el curado más rápido mientras que las superficies oxidadas o pasivadas como el acero inoxidable tenderán hacia la curva más lenta. Las temperaturas más bajas o grandes brechas tenderán a extender el tiempo de curado. Para 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 14 Nm <b>125 in.lb</b> Par Residual 34 Nm <b>300 in.lb</b>
Resistencia al corte (pasadores y anillos ISO10123)	10-20 MPa <b>1450-2900 psi</b>
Coefficiente de dilatación térmica	90 x 10 <sup>-6</sup> mm/mm/°C
Fuerza dieléctrica	11 kV/mm
Coefficiente de conductividad térmica	0.19 W/(m.K)

## 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.*

HL126 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

Inmersión (340 horas)	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)	93
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

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.

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

### Para uso como Fijador de Roscas:

- 1) Debido a la baja viscosidad del adhesivo, puede ser posterior aplicados (tuercas y tornillo ya montados). Aplique adhesivo en donde se encuentran la tuerca y el tornillo.
- 2) Para agujeros ciegos aplique varias gotas a las roscas internas en el fondo del hoyo.
- 3) Asegúrese de que el adhesivo no entre en los cojinetes de bolsas u otros mecanismos.

### Para usar como sellador de porosidad:

- 1) Exponer la soldadura. Eliminar suciedad, óxido, escala o pintura de la zona de soldadura para exponer la superficie de metal.
- 2) Purgar el sistema de agua y presión para permitir la HL126/A126 penetrar en las porosidades.
- 3) Calentar la zona a 50°C (120°F) o superior. Usando calor se expanda y activa el metal, así como evaporar agua. CALOR NO DEBE UTILIZARSE CON UN SISTEMA QUÍMICO. Consulte la MSDS para obtener información sobre el punto de inflamación, inflamabilidad y estabilidad al calor de los productos químicos implicados.
- 4) Aplicar HL126 a la soldadura caliente con un pincel, esponja o trapo limpio. Humedezca la zona completamente con el producto para que pueda penetrar en todas las zonas abiertas dentro del metal y formar un nuevo sello.
- 5) Si la porosidad es grande o hay varias perforaciones en la misma zona, varias aplicaciones pueden ser necesarias para maximizar la cantidad de HL126 que penetre en los huecos para asegurar un sello permanente.
- 6) En un plazo de cinco a diez minutos del producto debe curar con la capacidad de manejar una baja presión. Dentro de una hora será capaz de manejar 200 psi a 500 psi de presión. Recarga de un sistema de rociadores puede hacerse después de ese periodo.
- 7) Una hora después limpie cualquier residuo superficial.

## 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.

## Enlace de Video

Instrucciones de uso:

<https://youtu.be/-Ueg0QQ10pQ>



## Otros Productos Disponibles

### Anaeróbicos

- Fijador de roscas
- Sellado de tuberías
- Empaques líquidos
- Compuestos de retención

### Cianoacrilato

- Adhesivos instantáneo
- Para la adhesión rápida de metales, plásticos, goma y muchos otros materiales

### Resinas Epoxi

- Adhesivos de dos componentes y curado a temperatura ambiental
- Adhesivos de un componente y curado a calor
- Grados modificado-flexibles están disponibles

### Polímeros MS

- Selladores de un componente, curado-humedad, flexibles

### Poliuretanos

- Adhesivos de dos componentes y curado a temperatura ambiental

### Acrílicos Estructurales

- Curado rápido, adhesivos estructurales de curado rápido, y de alta resistencia

### Adhesivos Curados Por Luz Ultravioleta (UV)

- Vidrio/ plástico
- Claridad óptica
- No amarillenta

[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.