

Características y Beneficios

- Revientara al valor de la tubería después de sellado completamente curado
- Fácil de usar y aplicar
- Libertad direccional
- Sin solventes
- Excelente resistencia química y a la temperatura
- Cura a temperatura ambiental
- No se triturara, deshilachara o causara bloqueos

Descripción

Permabond® LH150 Sellador de Tuberías con PTFE está diseñado para sellar y fijar roscas y accesorios de tubería de metal cónicas. Es ideal para el acero inoxidable y otros metales pasivos. El sellado instantáneo de hasta 1.000 psi se logra con el apretamiento manual limitado. Después del curado, la capacidad de sellado depende del golpe de presión de la tubería típica. La resistencia baja al sujetar permite un desmontaje fácil.

Clasificación UL: Permabond LH150 está clasificado por Underwriters Laboratories Inc. ® para su uso en dispositivos de manipulación de la gasolina, los aceites de petróleo y gas natural (presión no superior a 100 psig) propano y butano que no exceda de 2 pulg. 66G9.

Propiedades Físicas de Adhesivo sin Curar

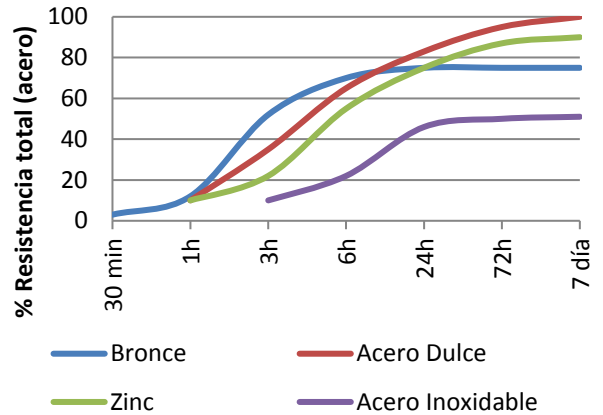
| | |
|---------------------|----------------------|
| Composición Química | Éster de metacrilato |
| Apariencia | Blanco |
| Viscosidad @ 25°C | 260,000 mPa.s (cP) |
| Tamaño de partícula | <10 µm |
| Peso específico | 1.1 |

Características Típicas de Curado

| | |
|--|--|
| Máximo relleno de holguras | 0.5 mm 0.02 in |
| Tiempo necesario para alcanzar la fuerza de manipulación (M10 acero) @23°C | 2 horas* |
| Resistencia total (M10 steel) @23°C | 24 horas |
| Sello de presión instantáneo (aire) | 1000 psi (hand assembly) 3000 psi (in lb on torque) |

* 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



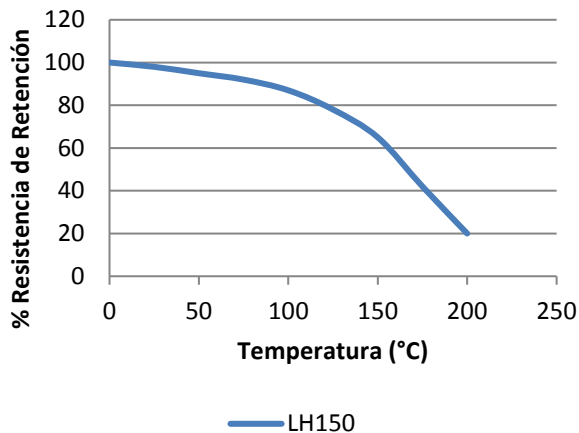
* Los tiempos de curado son típicos a 23°C. El cobre y sus aleaciones seguirán el curado más rápido mientras que las superficies oxidadas o pasivadas como el acero inoxidable tenderán hacia la curva más lenta. Las temperaturas más bajas o grandes brechas tenderán a extender el tiempo de curado. Para 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 6 N·m 50 in.lb Par Residual 3 N·m 25 in.lb |
| Resistencia al corte (pasadores y anillos ISO10123) | 7 MPa 1000 psi |
| Coefficiente de dilatación térmica | 90 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C |
| 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.

LH150 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.

| 1000 Hour immersion | Temperatura, °C (°F) | Presión, psi | Resultados |
|--|----------------------|--------------|------------|
| 50% Anticongelante / 50% Agua solution | 126 (260) | 60 | Sin fugas |
| Líquido de frenos | 150 (300) | 60 | Sin fugas |
| Lubricante diferencial | 150 (300) | 60 | Sin fugas |
| 5W/30 Aceite de motor | 150 (300) | 60 | Sin fugas |
| Líquido de transmisión | 150 (300) | 60 | Sin fugas |
| Combustible diesel #2 | 25 (77) | 60 | Sin fugas |
| Combustible ASTM C | 25 (77) | 60 | Sin fugas |
| Agua, vapor | 198 (390) | 60 | Sin fugas |
| Aire | 150 (300) | 60 | Sin fugas |

Excepto en las condiciones mencionadas en la sección de descripción, 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) Evitar que la punta toque superficies metálicas durante la aplicación.
- 2) Aplicar Permabond® LH150 en los principales hilos 3-4 a mitad de camino alrededor del tubo masculino para tuberías de hasta 1 ½ pulgadas de diámetro. Para tuberías de mayor tamaño, se aplican completamente alrededor de la tubería.
- 3) Atornille accesorios juntos. Los selladores de tubería Permabond sellarán incluso cuando la dirección que la tubería debe enfrentar no permite el completo asiento de los hilos.
- 4) Inspeccione visualmente que una capa de sellador de tubería este alrededor de toda la tubería. Si el sellador no es visible alrededor de la circunferencia, repita los pasos anteriores utilizando más sellador.

Permabond® LH150 es diseñado para su uso en juntas de tuberías metálicas roscadas; No se recomienda su uso en componentes de plástico.

Videos

Instrucciones de Uso - Selladores de Tuberías Anaeróbicos
<https://youtu.be/e-YyHi0-Kg8>



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