

Características y Beneficios

- Sin PFAS
- Excelente resistencia química
- Sellado a presión hasta el límite del brote de la calificación de la tubería
- Sin partículas sueltas que obstruyen las válvulas
- Aprobado para uso con oxígeno gaseoso
- Aprobado por WRAS para el contacto con agua potable
- Aprobación de DVGW y BAM

Descripción

Permabond® MH052 es ideal para el sellado de uniones roscadas. Está aprobado para uso con gas natural y GLP para la presión de trabajo de hasta 20 bar (290 psi) y también para el oxígeno gaseoso de hasta 10 bar (145 psi) y 60 °C (140 ° F). MH052 sella contra gas, agua, GLP, hidrocarburos, aceites y otros productos químicos y sellará a la calificación del estallido de la tubería. A diferencia de la cinta de PTFE o cáñamo, Permabond MH052 no se tritura o seca, por lo que proporcionará un sello duradero, ayudando a prolongar la vida útil de los componentes.

Propiedades Físicas de Adhesivo sin Curar

Composición Química	Acrílico
Apariencia	Amarillo
Viscosidad @ 25°C	2rpm: 65,000 mPa.s (cP) 20rpm: 25,000 mPa.s (cP)
Peso específico	1.1
Fluorescencia	Sí

Características Típicas de Curado

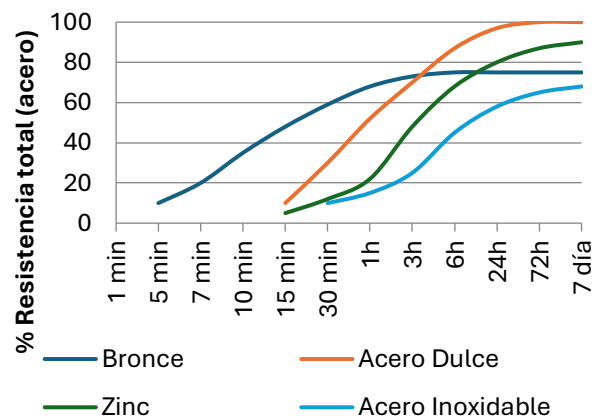
Máximo relleno de Holguras Tamaño máximo de rosca	0.5 mm 0.02 in M56 2"
Tiempo necesario para alcanzar la fuerza de manipulación (M10 acero) @23°C	15 minutos *
Tiempo necesario para alcanzar tiempo de trabajo (acero M10) @23 °C	1-3 horas
Resistencia total (M10 acero) @23 °C	24 horas

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.

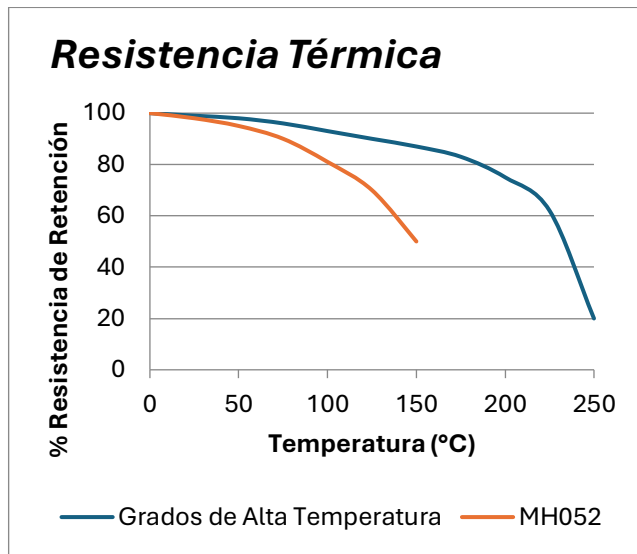
Comportamiento Típico del Adhesivo Curado

Resistencia a rotura (M10 Acero ISO10964)	Par de rotura 20 Nm 180 in.lb Par Residual 11 Nm 100 in.lb
Resistencia al corte (pasadores y anillos ISO10123)	10 MPa 1450 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)

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.



"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.

MH052 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 (1000 horas)	Temperatura (°C)	% Resistencia de retención
Aceite de motor	125	100
Agua/Glicol	75	90
Gasolina sin plomo	23	100
Líquido de frenos	23	95
99% IMS	23	95
Acetona	23	65

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.

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 una línea continua de adhesivo alrededor de la circunferencia de la rosca macho (normalmente a 1-2 roscas del borde delantero).
- 2) En el caso de roscas cónicas o paralelas, asegúrese de que el adhesivo se coloque donde las roscas encajen completamente. Los huecos y los tiempos de curado pueden ser mayores de lo esperado con esta configuración de unión.
- 3) Asegúrese de aplicar suficiente adhesivo para lograr un sellado completo.
- 4) Apriete los componentes con herramientas adecuadas. No los ajuste.

Deje que el producto se cure completamente antes de utilizar la pieza (las temperaturas más bajas o los huecos grandes prolongarán el tiempo de curado).

Enlace de video

Instrucciones de uso

<https://youtu.be/6Db9pLS7WCA>



www.permabond.com

- UK: 0800 975 9800
- General Enquiries: +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

As informações fornecidas e as recomendações feitas neste documento são baseadas em nossa pesquisa e acredita-se que sejam precisas, mas não é feita nenhuma garantia de sua exatidão. Em todos os casos, recomendamos enfaticamente que o comprador, antes de usar o produto em produção em larga escala, faça seus próprios testes para avaliar se o produto apresenta qualidade aceitável e se atende ao propósito específico nas condições de operação. OS PRODUTOS DIVULGADOS NESTE DOCUMENTO SÃO VENDIDOS SEM QUALQUER GARANTIA DE COMERCIALIZAÇÃO OU ADEQUAÇÃO A UM PROPÓSITO ESPECÍFICO OU QUALQUER OUTRA GARANTIA, EXPRESSA OU IMPLÍCITA. Nenhum representante nosso tem autoridade para renunciar ou alterar as disposições acima, mas, sujeitando-se a tais disposições, nossos engenheiros estão disponíveis para auxiliar os compradores a adaptar nossos produtos às suas necessidades e às circunstâncias prevalentes em seus negócios. Nada do que consta neste documento deve ser interpretado como se não houvesse patentes relevantes ou como se houvesse permissão, incentivo ou recomendação para praticar qualquer invenção coberta por patente, sem autorização do detentor dessa patente. Também esperamos que os compradores utilizem nossos produtos de acordo com os princípios orientadores do programa Responsible Care® da Chemical Manufacturers Association.

SÓLO PARA USO PROFESIONAL O INDUSTRIAL. MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS