

Caractéristiques & Avantages

- Formulation sans PFAS
- Remplace les rubans et le filasse
- Faible couple de desserrage pour un démontage facile
- Résistant aux chocs et aux vibrations
- 100 % réactif – sans solvants

Approbations

Agrément gaz DVGW / Conforme KTW-BWGL eau potable /
Agrément eau potable WRAS

Description

PERMABOND® LH055 est un adhésif anaérobie conçu pour assurer l'étanchéité des raccords de tuyauterie métallique filetés transportant une grande variété de gaz et de liquides, y compris l'eau potable. Il convient aux filetages parallèles et coniques ; sa thixotropie empêche toute migration hors des filetages avant et après durcissement. En cas de démontage nécessaire, celui-ci peut être réalisé avec des outils classiques.

Propriétés physiques typiques de l'adhésif non durci

Composition chimique	Ester de méthacrylate
Aspect	Blanc
Viscosité à 25 °C	Brookfield 20 tr/min : 25,000 mPa.s (cP) Thixotrope
Masse volumique	1,0
Fluorescence UV	Oui

Propriétés de durcissement typiques

Remplissage de jeu maximal	0,5 mm 0,02 in
Taille maximale de filetage	M56 2 in
Temps pour atteindre la résistance de manipulation (M10 zinc) à 23 °C*	30 minutes
Temps pour atteindre la résistance de service (M10 zinc) à 23 °C	2 heures
Résistance complète (M10 zinc) à 23 °C	24 heures

*Temps de manipulation à 23 °C / 73 °F. Le cuivre et ses alliages accélèrent le durcissement, tandis que les surfaces oxydées ou passivées (comme l'acier inoxydable) le ralentissent. Pour réduire le temps de durcissement, utiliser l'activateur Permabond® A905 ou ASC10. Une élévation de la température de durcissement réduit également le temps de durcissement.

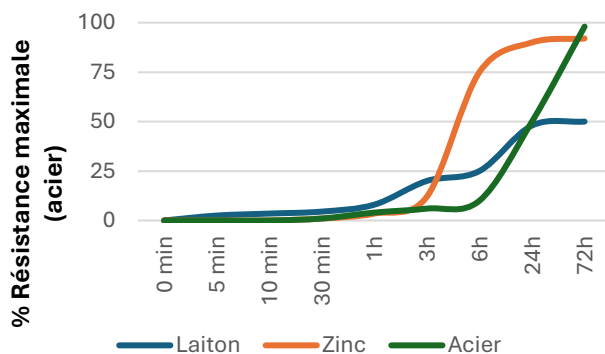
Les informations fournies et les recommandations faites ici sont basées sur nos recherches et sont considérées comme exactes, mais aucune garantie de leur exactitude n'est donnée. Dans chaque cas, nous recommandons vivement que les acheteurs, avant d'utiliser un produit en production à grande échelle, effectuent leurs propres tests pour déterminer à leur propre satisfaction si le produit est de qualité acceptable et approprié à leur usage particulier dans leurs propres conditions de fonctionnement. **LES PRODUITS DÉVOILÉS ICI SONT VENDUS SANS AUCUNE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'APTITUDE À UN USAGE PARTICULIER OU TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE.**

Aucun représentant de notre société n'est autorisé à renoncer ou à modifier les dispositions ci-dessus, mais, sous réserve de ces dispositions, nos ingénieurs sont à la disposition des acheteurs pour adapter nos produits à leurs besoins et aux conditions prévalant dans leur entreprise. Rien dans ce document ne doit être interprété comme impliquant l'inexistence de brevets pertinents ou comme constituant une autorisation, une incitation ou une recommandation à pratiquer une invention couverte par un brevet sans l'autorisation du titulaire du brevet. Nous attendons également des acheteurs qu'ils utilisent nos produits conformément aux principes du programme Responsible Care® de l'Association des Fabricants de Produits Chimiques.

Performances typiques de l'adhésif durci

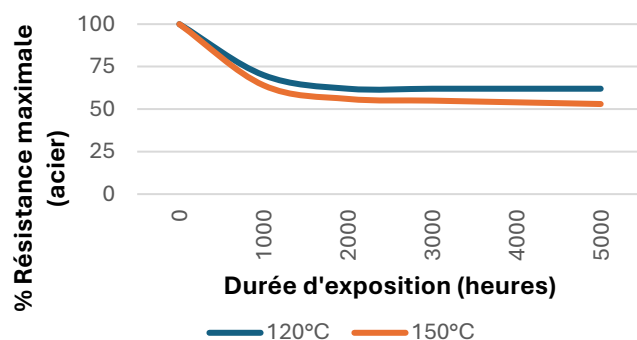
Résistance au couple (M10 zinc ISO 10964)	Rupture 8 N·m 70 in·lb Prévalente 3 N·m 25 in·lb
Résistance au cisaillement (collier & broche acier ISO 10123)	5 MPa 725 psi
Coefficient de dilatation thermique	90 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C
Rigidité diélectrique	11 kV/mm
Conductivité thermique	0,19 W/(m.K)

Développement de la force



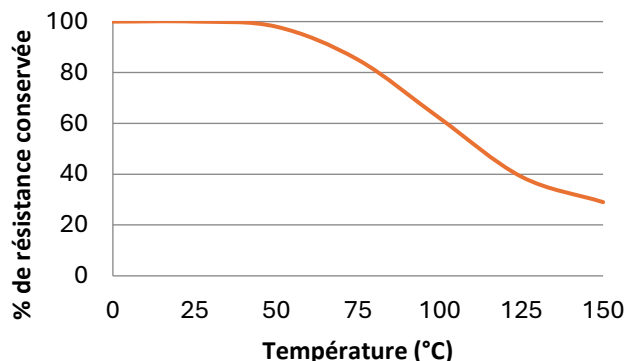
Les temps de durcissement sont typiques à 23 °C. Le cuivre et ses alliages suivent la courbe la plus rapide, tandis que les surfaces oxydées ou passivées comme l'acier inoxydable tendent vers la courbe la plus lente. Les températures plus basses ou les jeux importants allongent le temps de durcissement. Pour réduire le temps de durcissement, l'utilisation de Permabond® A905, ASC10 ou de la chaleur peut être envisagée.

Vieillessement thermique



« Vieillessement thermique » : résistance à la rupture des boulons M10 zingués, durcis pendant 7 jours à 25 °C, vieillies à la température indiquée ci-dessus, puis testés à 25 °C conformément à la norme ISO 10964.

Résistance à chaud



« Résistance à chaud » Résistance au couple de rupture sur vis M10 zinguées selon ISO 10964. Durcissement 24 heures à 23 °C puis conditionnement 30 minutes à la température d'essai.

PERMABOND® LH055 peut supporter des températures plus élevées pendant de courtes périodes (par exemple lors de processus de thermolaquage ou de soudage à la vague), à condition que le joint ne soit pas soumis à des forces excessives.

Résistance chimique

Rétention de la résistance au couple après immersion à +25 °C	
Immersion (1000 h)	Rétention de résistance à +25 °C (%)
Liquide de frein	100
Essence	90
Huile moteur	70
Eau	100

Ce produit n'est pas recommandé pour un contact avec l'oxygène, les systèmes riches en oxygène et autres matériaux fortement oxydants. Ce produit peut affecter certains thermoplastiques ; les utilisateurs doivent vérifier la compatibilité du produit avec de tels substrats avant utilisation.

Préparation des surfaces

Les meilleurs résultats sont obtenus sur des surfaces métalliques nues. Éliminer la peinture, les fibres de chanvre, le ruban PTFE ou toute autre contamination de surface dans la zone de collage qui pourrait inhiber le durcissement. L'utilisation d'un nettoyant à base de solvant approprié (tel que l'acétone ou l'isopropanol) est recommandée pour éliminer l'huile, la graisse et autres contaminants. Laisser le solvant s'évaporer avant d'appliquer l'adhésif.

Pour réduire le temps de durcissement, en particulier sur les surfaces inactives (telles que le zinc, l'aluminium et l'acier inoxydable), l'utilisation de Permabond® A905 ou ASC10 peut être envisagée.

Les informations fournies et les recommandations faites ici sont basées sur nos recherches et sont considérées comme exactes, mais aucune garantie de leur exactitude n'est donnée. Dans chaque cas, nous recommandons vivement que les acheteurs, avant d'utiliser un produit en production à grande échelle, effectuent leurs propres tests pour déterminer à leur propre satisfaction si le produit est de qualité acceptable et approprié à leur usage particulier dans leurs propres conditions de fonctionnement. **LES PRODUITS DÉVOILÉS ICI SONT VENDUS SANS AUCUNE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'APTITUDE À UN USAGE PARTICULIER OU TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE.**

Aucun représentant de notre société n'est autorisé à renoncer ou à modifier les dispositions ci-dessus, mais, sous réserve de ces dispositions, nos ingénieurs sont à la disposition des acheteurs pour adapter nos produits à leurs besoins et aux conditions prévalant dans leur entreprise. Rien dans ce document ne doit être interprété comme impliquant l'inexistence de brevets pertinents ou comme constituant une autorisation, une incitation ou une recommandation à pratiquer une invention couverte par un brevet sans l'autorisation du titulaire du brevet. Nous attendons également des acheteurs qu'ils utilisent nos produits conformément aux principes du programme Responsible Care® de l'Association des Fabricants de Produits Chimiques.

Instructions d'utilisation

- 1) Appliquer un cordon continu autour de la circonférence du filetage mâle (normalement 1 à 2 spires en retrait de l'arête avant).
- 2) Pour les filetages coniques/parallèles, s'assurer que l'adhésif est positionné là où les filetages s'engagent complètement. Les jeux et les temps de durcissement peuvent être plus importants que prévu avec cette configuration de joint.
- 3) Appliquer suffisamment d'adhésif pour obtenir une étanchéité complète.
- 4) Serrer les composants avec des outils appropriés. Ne pas ajuster. Laisser le produit durcir complètement avant de mettre en service (les températures plus basses ou les jeux importants allongent le temps de durcissement).

NB :

L'adhésif à l'extérieur d'un joint fermé (c.-à-d. excédent) reste non durci en raison du contact avec l'air. L'adhésif à l'intérieur du joint durcit complètement. S'assurer que la viscosité de l'adhésif convient à la taille du filetage.

Lien vidéo

Instructions d'utilisation des joints d'étanchéité anaérobies :

<https://youtu.be/A2J2YmRPI-8>



Stockage & Manipulation

Température de stockage	5 à 25°C (41 à 77°F)
Les utilisateurs sont rappelés que tous les matériaux, qu'ils soient inoffensifs ou non, doivent être manipulés conformément aux principes d'une bonne hygiène industrielle. Des informations complètes peuvent être obtenues dans la Fiche de Données de Sécurité.	

Cette Fiche Technique (FT) fournit des informations indicatives et ne constitue pas une spécification.

www.permabond.com

• UK : 0800 975 9800

• Renseignements généraux : +44 (0)1962 711661

• US : 732-868-1372

• Asie : + 86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com