

Características e benefícios

- Sem PFAS
- Excelente resistência química
- Vedação de pressão até a pressão de ruptura do tubo
- Sem partículas soltas para entupir válvulas
- Aprovado para uso com oxigênio gasoso

Descrição

O **PERMABOND® MH052** é ideal para vedação de juntas rosqueadas. É aprovado para uso com gás natural e GLP para pressão de trabalho de até 20 bar (290 psi) e também para oxigênio gasoso até 10 bar (145 psi) e 60 °C (140 °F). O MH052 veda contra gás, água, GPL, hidrocarbonetos, óleos e outros produtos químicos, selando até a pressão de ruptura do tubo. Ao contrário da fita de PTFE ou cânhamo, o Permabond MH052 não se desfaz nem resseca, proporcionando uma vedação durável e ajudando a prolongar a vida útil dos componentes.

Propriedades físicas do adesivo não curado

Composição química	Acrílico
Aparência	Amarelo
Viscosidade @ 25°C	2rpm: 65,000 mPa.s (cP) 20rpm: 25,000 mPa.s (cP)
Gravidade específica	1.1
Fluorescência UV	Sim

Propriedades típicas de cura

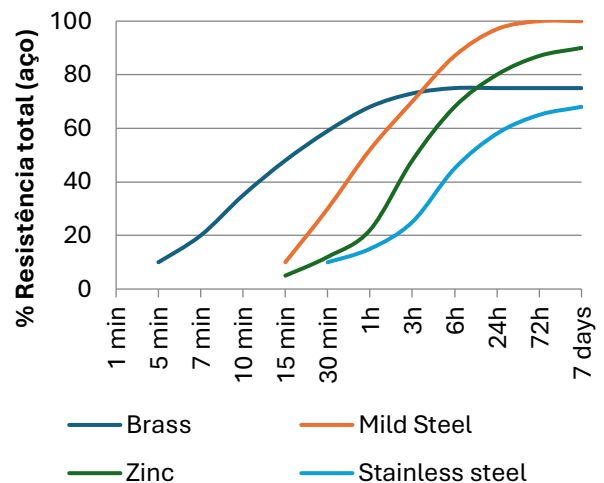
Preenchimento máximo de espaços vazios	0.5 mm 0.02 pol.
Tamanho máximo da rosca	M56 2 pol.
Tempo necessário para alcançar a resistência ao manuseio (aço M10) a 23 °C	15 minutos
Tempo necessário para atingir a resistência de trabalho (aço M10) a 23 °C	1-3 horas
Resistência máxima (aço M10) a 23 °C	24 horas

*Tempo de manuseio a 23 °C (73 °F). O cobre e suas ligas farão com que o adesivo cure mais rapidamente, enquanto superfícies oxidadas ou passivadas (como o aço inoxidável) reduzirão a velocidade de cura. Para reduzir o tempo de cura, use o ativador Permabond A905 ou ASC10. Alternativamente, aumentar a temperatura de cura reduzirá o tempo de cura.

Desempenho típico do adesivo curado

Resistência ao torque (aço M10 ISO10964)	Torque de Quebra 20 N·m 180 in.lb Torque Residual 11 N·m 100 in.lb
Resistência ao cisalhamento (colar e pino de aço ISO10123)	10 MPa 1450 psi
Coefficiente de expansão térmica	90 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C
Resistência dielétrica	11 kV/mm
Condutividade térmica	0.19 W/(m.K)

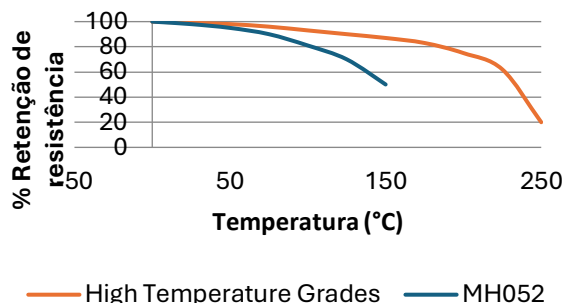
Desenvolvimento de resistência



*Os tempos de cura são típicos a 23 °C. O cobre e suas ligas seguirão a cura mais rápida, enquanto superfícies oxidadas ou passivadas, como o aço inoxidável, tenderão à curva mais lenta. Temperaturas mais baixas ou grandes espaços tendem a prolongar o tempo de cura. Para reduzir o tempo de cura, pode-se considerar o uso de Permabond A905, ASC10 ou calor.

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.

Resistência a quente



"Resistência a quente" Resistência de ruptura em parafusos M10 zincados de acordo com a ISO 10964. Curado a 23 °C por 24 horas e, em seguida, condicionado por 30 minutos na temperatura de teste.

O MH052 suporta temperaturas mais elevadas por curtos períodos (como nos processos de cura de tinta ou soldagem em onda), desde que a junta não seja submetida a esforços excessivos.

Imersão (1000 hours)	Temperatura (°C)	% Retenção de resistência
Óleo de motor	125	100
Água /Glicol	75	90
Gasolina sem chumbo	23	100
Fluído de freio	23	95
99% IMS	23	95
Acetona	23	65

Exceto nas condições indicadas na seção de descrição, este produto não é recomendado para uso em contato com oxigênio, sistemas ricos em oxigênio e outros materiais fortemente oxidantes. Este produto pode afetar negativamente alguns termoplásticos, e os usuários devem verificar a compatibilidade do produto com tais substratos antes de utilizá-lo.

Preparação de superfície

Os melhores resultados são obtidos em superfícies metálicas nuas. Remova tinta, fibras de cânhamo, fita de PTFE ou qualquer outra contaminação da superfície da área de colagem que possa impedir a cura. Recomenda-se o uso de um limpador à base de solvente adequado (como acetona ou isopropanol) para remover óleo, graxa e outros contaminantes. Deixe o solvente evaporar antes de aplicar o adesivo.

Para reduzir o tempo de cura, especialmente em superfícies inativas (como zinco, alumínio e aço inoxidável), pode-se considerar o uso de Permabond® A905 ou ASC10.

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.

Instruções de uso

- 1) Aplique uma camada contínua ao redor da circunferência da rosca macho (normalmente 1 a 2 roscas atrás da borda dianteira).
- 2) Para roscas cônicas/paralelas, certifique-se de que o adesivo esteja posicionado onde as roscas se encaixarão totalmente. As folgas e os tempos de cura podem ser maiores do que o esperado com essa configuração de junta.
- 3) Certifique-se de que seja aplicada quantidade suficiente de adesivo para garantir uma vedação completa.
- 4) Aperte os componentes com ferramentas adequadas. Não ajuste. Deixe o produto curar completamente antes de usar a peça (temperaturas mais baixas ou grandes espaços prolongarão o tempo de cura).

NB: O adesivo fora de uma junta fechada (ou seja, material em excesso) permanecerá sem curar devido ao contato com o ar. O adesivo dentro da junta curará completamente. Certifique-se de que a viscosidade do adesivo seja adequada para o tamanho da sua rosca.

Links de vídeo

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



Esta folha de dados técnicos (TDS) oferece informações de orientação e não constitui uma especificação.

Armazenamento e manuseio

Temperatura de armazenamento	5 Até 25 °C (41 Até 77°F)
Exceto nas condições indicadas na seção de descrição, este produto não é recomendado para uso em contato com oxigênio, sistemas ricos em oxigênio e outros materiais fortemente oxidantes. Este produto pode afetar negativamente alguns termoplásticos, e os usuários devem verificar a compatibilidade do produto com tais substratos antes de utilizá-lo.	

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