PERMABOND MH072

Etanchéité raccord

Fiche Technique Provisoire

Caractéristiques particulières

- Non dangereux (absence de phrases de risque)
- Résistant aux vibrations
- Lubrifie le filetage pour un assemblage facile
- Protège de la corrosion

Description

Permabond MH072 est un adhésif anaérobie spécialement développé pour réaliser l'étanchéité de raccords filetés. Sa résistance chimique lui permet de résister à un contact avec des produits comme le gaz, l'eau, le GPL, les hydrocarbures, les huiles et autres produits chimiques. A la différence des rubans de PTFE Permabond MH072 ne se désagrège pas et ne sèche pas, ce qui permet d'assurer une étanchéité durable et d'améliorer la durée de vie des assemblages. C'est un produit idéal pour les ateliers et les usines qui nécessitent des fiches de sécurité « vierges » (pas besoin de validation HSE).

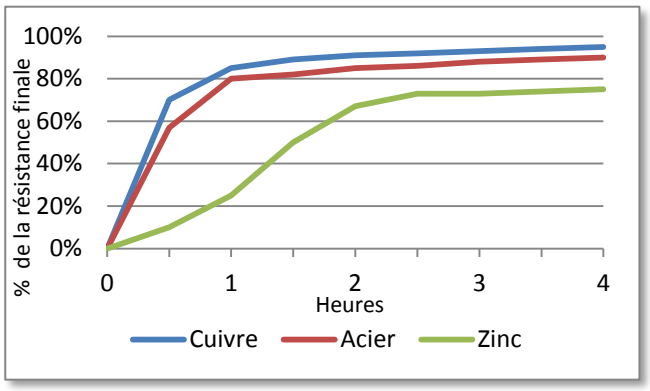
Propriétés Physiques

Chimie	Acrylique
Couleur	Jaune
Viscosité à 25°C	20 rpm: 25.000 mPa.s 2 rpm: 65.000 mPa.s
Densité	1,08
Fluorescent	Oui

Performances: Valeurs de réticulation

Jeu maximum Raccords maximum	0,5 mm M56
Temps de manipulation à *23°C*	30 minutes (acier) 45 minutes (zinc)
Temps de travail à *23°C*	2-4 heures
Polymérisation complète à *23°C*	24 heures

Vitesse de polymérisation

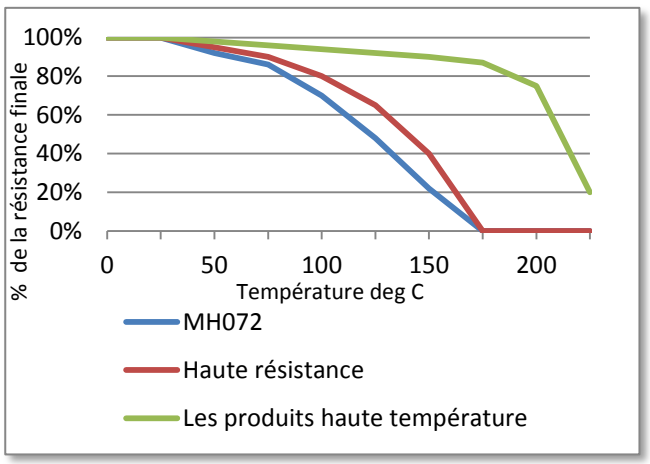


Ces données sont typiques pour des surfaces acier à 23°C. Le cuivre et les alliages cuivreux donnent une polymérisation plus rapide. Les surfaces oxydées ou passivées ainsi que le zinc donnent une polymérisation plus lente. Une température basse ou un jeu important ralentiront aussi la polymérisation. Pour réduire le temps de polymérisation nous préconisons l'utilisation de notre activateur Permabond A905 ou de chauffer l'assemblage dans la mesure du possible.

Performances après polymérisation

(M10 acier ISO10964)	Couple de rupture 18 Nm Couple résiduel 8 Nm

Résistance à la température



Essais de cisaillement en température réalisés sur de l'acier doux. Polymérisation de 24h à température ambiante, puis mise en température durant 30 minutes avant réalisation des essais.

Les informations et les recommandations ci-incluses sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant nous ne pouvons donner aucune responsabilité en ce qui concerne leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. Pour chaque cas, nous recommandons vivement à l'utilisateur de réaliser des essais de validation, avec le produit sélectionné, dans les conditions réelles d'utilisation

MH072 peut résister à des températures plus élevées pendant de courtes périodes (par exemple pour des procédés de cuisson des peintures ou de soudure à la vague) dans la mesure où l'assemblage n'est pas soumis à des contraintes. La température minimale à laquelle le joint peut être soumis est de -55°C (-65°F) selon la nature des matériaux collés.

Résistance chimique

	Température °C	% de la résistance
Huile moteur	125	100
Eau/Glycol	85	90
Essence sans plomb	23	100
Liquide de frein	23	95
99% IMS	23	95
Acetone	23	65

Ce produit n'est pas recommandé pour une utilisation en contact avec de la vapeur d'eau, des substances fortement oxydantes ou des solvants polaires, bien qu'il puisse résister à des nettoyages au solvant sans détérioration de ses propriétés adhésives.

Préparation de surface

Avant application de la colle les surfaces à coller doivent êtres propres, sèches et dégraissées. Nous conseillons Permabond Cleaner A pour le dégraissage de la plupart des surfaces. Les couches d'oxydation de certains métaux comme l'aluminium, le cuivre et ses alliages doivent être traitées avec du papier de verre pour avoir un résultat supérieur.

Utilisation de la colle

Appliquer un cordon continu de manière circonférentielle à une distance de 1 à 2 filets de l'amorce du filetage. S'assurer qu'une quantité suffisante est appliquée pour avoir une étanchéité totale.
Pour des filetages parallèles ou coniques, s'assurer que l'adhésif est déposé à l'endroit où l'on engage le filetage. Les jeux, et donc les temps de polymérisation, peuvent être plus importants que prévu avec ce type de joint.

Stockage

Température de stockage	5 à 25°C
Les informations de sécurité et d'utilisation se trouvent sur la fiche de données de sécurité (MSDS). Sans tenir compte de la classification chimique du produit une bonne hygiène de travail est conseillée. Des informations complètes sont sur la fiche de sécurité.	

Adresse de contact Permabond:

Europe: Tel. +44 (0)1962 711661
UK Helpline: 0800 975 9800
Deutschland: 0800 10 13 177
France: 0805 11 13 88
info.europe@permabond.com

US: Tel. +1 732-868-1372
Helpline: 800-640-7599
info.americas@permabond.com

Asia: Tel. +86 21 5773 4913
info.asia@permabond.com

www.permabond.com

Les informations et les recommandations ci-incluses sont basées sur notre expérience et nous les croyons exactes. Cependant nous ne pouvons donner aucune responsabilité en ce qui concerne leur exactitude et aucune déclaration ci-incluse ne doit être prise pour une déclaration de responsabilité ou de garantie. Pour chaque cas, nous recommandons vivement à l'utilisateur de réaliser des essais de validation, avec le produit sélectionné, dans les conditions réelles d'utilisation