

Ficha de informação técnica

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

PR 138 possui as seguintes características:

| | |
|------------------------|--------------------------------------|
| Tecnologia | Acrílico |
| Base Química | Éster Dimetacrilato |
| Aparência (não curado) | Líquido verde |
| Componentes | Mono componente - não requer mistura |
| Viscosidade | Baixa |
| Cura | Anaeróbico |
| Cura Secundária | Ativador |
| Aplicação | Fixação |
| Resistência | Alta |

PR 138 é indicado para a fixação de componentes cilíndricos, especialmente quando é necessário um produto de baixa viscosidade. O produto cura quando confinado entre superfícies metálicas e na ausência de ar, e evita o afrouxamento e vazamento originados por impacto e vibração.

PROPRIEDADES DO MATERIAL NÃO CURADO

Densidade @ 25 °C 1,1

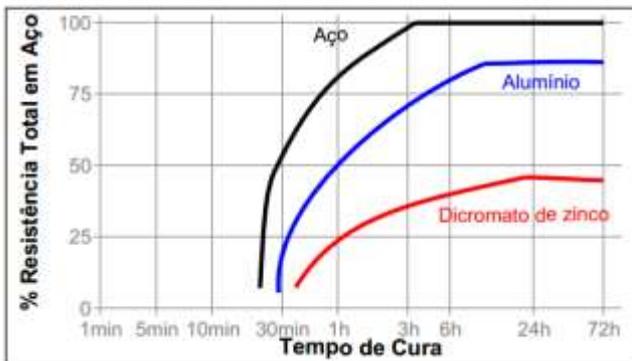
Ponto de Fulgor - Ver FISPQ

Viscosidade Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):
 Haste 1, veloc. 20 rpm 100 a 150

DESEMPENHO DE CURA

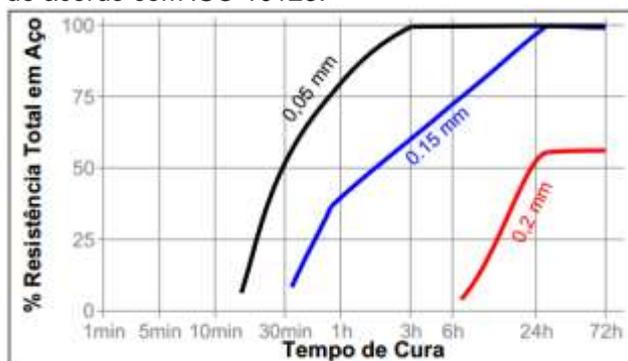
Velocidade de cura x Substrato

A velocidade de cura depende do substrato usado. O gráfico abaixo mostra a resistência à quebra desenvolvida em função do tempo em pinos e colares de aço comparado com diferentes materiais e testado de acordo com ISO 10123.



Velocidade de cura x Folga

A velocidade de cura depende da folga entre as partes. O gráfico seguinte mostra a resistência axial do produto em função do tempo em pinos e colares de aço em diferentes folgas controladas e testados de acordo com ISO 10123.



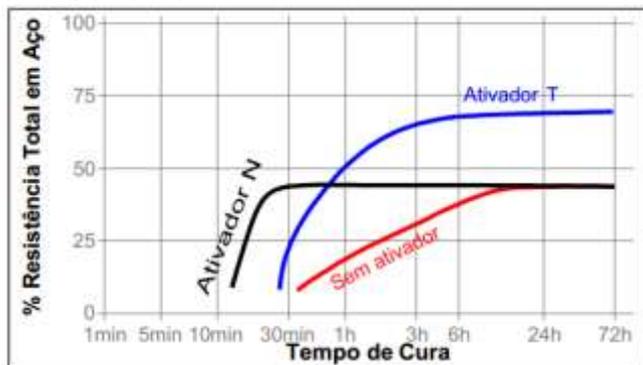
Velocidade de cura x Temperatura

A velocidade de cura depende da temperatura. O gráfico abaixo mostra a resistência ao cisalhamento paralelo desenvolvida em função do tempo e temperatura de exposição em pinos e colares de aço e testadas de acordo com ISO 10123.



Velocidade de Cura x Ativador

Na presença de grandes folgas ou quando o tempo de cura for demasiadamente longo, a aplicação de um ativador na superfície aumentará a velocidade de cura. O gráfico abaixo mostra a resistência a tração paralela desenvolvida com o tempo em pinos e colares de aço com dicromato de zinco utilizando Ativador T e N e testado de acordo com ISO 10123.



PROPRIEDADES DO PRODUTO CURADO

Propriedades Físicas:

Coefficiente de dilatação térmica, ASTM D 696, $K^{-1} 100 \times 10^{-6}$

Coefficiente de condutividade térmica, ASTM C177, 0,1 W/(m·K)

Calor específico, kJ/(kg·K) 0,3

DESEMPENHO DO PRODUTO CURADO

Propriedades do Produto

Após 24 horas @ 22 °C

Torque de Quebra, ISO 10964:

porcas e parafusos M10 com óxido preto
 N·m 15 a 40

Torque Residual, ISO 10964:

porcas e parafusos M10 com óxido preto
 N·m 25 a 50

Torque de Quebra, ISO 10964, com Pré-Torque de 5 N·m:

porcas e parafusos M10 com óxido preto
 N·m 40 a 60

Max. Torque Residual, ISO 10964, com Pré-Torque de 5

N·m:
 porcas e parafusos M10 com óxido preto
 N·m 40 a 60

Resistência Axial, ISO 10123:

Pinos e colares de aço
 N/mm² ≥15

RESISTÊNCIA AO AMBIENTE DE TRABALHO

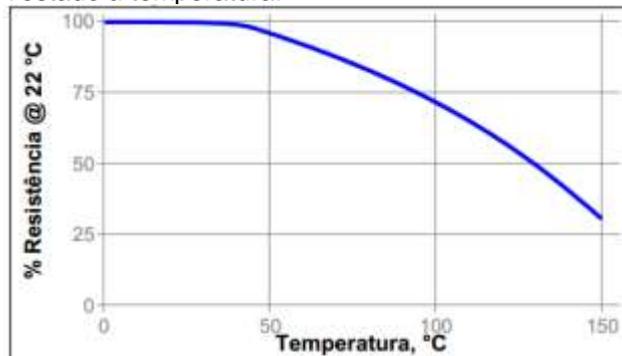
Curado por 1 semana @ 22°C

Resistência Axial, ISO 10123:

Pinos e colares de aço

Resistência ao calor

Testado à temperatura:



Envelhecimento ao Calor

Envelhecido à temperatura indicada e testado @ 22 °C



Resistência Química/Solventes

Envelhecido e testado sob condições indicadas @ 22 °C

| Ambiente | °C | % da resistência inicial | | |
|-----------------------------|-----|--------------------------|-------|--------|
| | | 100 h | 500 h | 1000 h |
| Óleo de motor (MIL-L-46152) | 125 | 100 | 100 | 100 |
| Gasolina com chumbo | 22 | 100 | 100 | 100 |
| Fluido de freio | 22 | 100 | 100 | 100 |
| Etanol | 22 | 100 | 100 | 100 |
| Acetona | 22 | 100 | 100 | 85 |
| Água/glicol 50/50 | 87 | 100 | 85 | 80 |

INFORMAÇÕES GERAIS

Este produto não é recomendado para uso em sistemas de oxigênio puro ou em altas concentrações e não deve ser especificado como vedante para cloro e outros materiais fortemente oxidantes. Para informações seguras de manuseio deste produto, consulte a Ficha de Segurança do Produto (FISPQ).

Quando forem utilizadas soluções aquosas para desengraxe de peças, para posterior montagem, será importante verificar a compatibilidade da solução desengraxante com o produto. Há casos em que esta solução poderá afetar a cura e o desempenho do produto.

Normalmente este produto não é indicado para uso em plásticos (principalmente termoplásticos, onde poderá causar "stress cracking"). Recomendamos aos usuários confirmarem a compatibilidade do produto com tais substratos.

Modo de Uso

Para Montagem

1. Para melhores resultados, limpar as superfícies com o agente de limpeza Promabond e deixar secar.
2. Se o material for inativo, ou a velocidade de cura muito lenta, aplicar o Ativador T ou N e deixe secar.
3. Para montagens por deslizamento, aplicar o adesivo ao redor da peça macho e na borda externa da peça fêmea, fazendo movimento rotativo durante a montagem para garantir uma boa cobertura.
4. Para montagens por pressão, o adesivo deve ser aplicado em quantidade suficiente às duas superfícies a serem unidas.
5. Para montagens pôr termo-contração, deve-se aplicar o adesivo na peça macho e aquecer a peça fêmea, criando folga suficiente para permitir fácil montagem.
6. Deixar as peças em repouso até que atinjam resistência ao manuseio suficiente.

Para desmontagem

1. Aplicar calor na região onde o conjunto foi montado com adesivo. A temperatura deve estar a aproximadamente 250°C. Desmontar o conjunto enquanto estiver aquecido.

Para Limpeza

1. Quando necessário, a remoção do produto curado pode ser efetuada utilizando-se o Promabond Removedor Juntas e ação mecânica, por exemplo escova de aço.

Armazenamento

Armazene o produto em sua embalagem fechada em local seco. Informações de armazenagem devem estar indicadas no rótulo do produto. Armazenagem ideal: 8 °C a 21°C. Armazenagem abaixo de 8°C ou acima de 28°C podem prejudicar suas propriedades. Produto removido de sua embalagem pode ser contaminado durante o seu uso. Não retorne o produto para a embalagem. A Promabond Ltda não pode assumir responsabilidades por produto que foram contaminados ou não armazenados em condições indicadas. Para maiores informações, por favor, entre em contato com o nosso Departamento Técnico.

Conversões

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{polegadas}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Nota: A informação contida nesta Ficha (FIT), incluindo as recomendações para utilização e aplicação do produto, tem como referência o nosso conhecimento e experiência do produto como até à data desta FIT. O produto pode ter uma ampla gama de aplicações, assim como aplicações e condições de trabalho divergentes no seu ambiente que estão fora do nosso controle. A Promabond, conseqüentemente, não é responsável pela adequação do seu produto, pelos processos de produção e condições nas quais o utiliza, assim como pelas suas aplicações e resultados pretendidos. Recomendamos que realize os seus próprios testes prévios para confirmar a adequação do nosso produto. Exclui-se qualquer responsabilidade relativa à informação constante na Ficha de Informação Técnica ou quaisquer recomendações escritas ou orais relativamente ao referido produto, exceto se explicitamente acordado e em caso de morte ou ferimento pessoal resultante de negligência por parte da Promabond e qualquer responsabilidade sob qualquer aplicação obrigatória da lei de responsabilidade pelo produto. No caso de a Promabond ser ainda assim responsabilizada, qualquer que seja a base legal, a responsabilidade da Promabond não poderá ultrapassar, em caso algum, o montante da entrega em causa.