Permabond®
Engineering Adhesives

Guide de sélection

DES COLLES ANAEROBIES

samaro
Protéger & allonger la durée de vie

www.samaro.fr

Les principales applications des colles anaérobies sont le freinage, la fixation et l'étanchéité. Les colles anaérobies polymérisent en l'absence d'oxygène sous l'effet catalytique des ions métalliques. Elles sont exemptes de solvants et sont mono composantes à base acrylique.

LE FREINAGE

Les colles anaérobies permettent le freinage de tout assemblage fileté soumis à des chocs et vibrations afin d'éviter le desserrage lors du fonctionnement et d'assurer une protection contre la corrosion à l'interface d'assemblage (évite la corrosion galvanique).

DES GANTS DE PROTECTION SONT RECOMMANDÉS

DÉGRAISSER AVEC UN SOLVANT

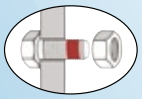
COUPER LE BOUT DE LA BUSE

APPLIQUER L'ADHÉSIF

L'ADHÉSIF DOIT ÊTRE APPLIQUÉ LÀ OU LA SURFACE DE CONTACT EST MAXIMAL

VISSER L'ASSEMBLAGE

REBOUCHER LE FLACON



	Critères	Références	Couleurs	Propriétés: Taille maxi	Viscosité mPa.s	Résistance au cisaillement MPa	Couple de rupture[1] N.m	Temps de manipulation	Temps de fixation**	Plage de température	Homologation	Conditionnements
FAIBLE	Faible résistance	A011		M20 / 3/4"	500	5	7	10 à 25 min	1 h	-55°C +150°C	WRAS	50 ml • 200 ml
MOYEN	Faible viscosité	A113		M20 / 3/4"	500	12	16	10 à 25 min	1 h	-55°C +150°C	WRAS	50 ml • 200 ml
	Standard	A130		M20 / 3/4"	8 000 *	12	16	10 à 25 min	1 h		WRAS	
	Fiche de sécurité vierge - absence de phrase de risque	MM070	SANS PHRASE RISQUE	M20 / 3/4"	6 000*	NC	20	25 à 30 min	1 à 2 h	-55°C +150°C	-	50 ml • 200 ml
	Polymérisation rapide	A1042		M20 / 3/4"	8 000 *	12	16	5 à 10 min	30 min	-55°C +150°C	WRAS	50 ml • 200 ml
FORT	Haute résistance mécanique	HM129		M20 / 3/4"	500	17	32	10 à 20 min	1 à 3 h	-55°C +150°C	-	50 ml • 200 ml
	Haute température	HH131		M56 / 2"	10 000 *	17	27	20 à 40 min	3 à 6 h	-55°C +230°C	DVGW	50 ml • 200 ml
	Fiche de sécurité vierge - absence de phrase de risque	HM071	SANS PHRASE RISQUE	M20 / 3/4"	600	NC	22	25 à 30 min	1 à 2 h	-55°C +150°C	-	50 ml • 200 ml

A905

ACTIVATEUR POUR COLLES ANAEROBIES

A905 est utilisé avec les colles et produits d'étanchéité anaérobies Permabond. Il permet de coller ou d'étancher des surfaces non métalliques. A905 accélère également la vitesse de polymérisation des anaérobies et augmente les capacités de remplissage de jeu de ces colles.

Conditionnement : 200 ml

ÉTANCHÉITÉ DE RACCORD

Les colles anaérobies assurent l'étanchéité de raccords filetés à des pressions élevées sous des contraintes de chocs et de vibrations.

DES GANTS DE PROTECTION SONT RECOMMANDÉS

DÉGRAISSER AVEC UN SOLVANT

COUPER LE BOUT DE LA BUSE

APPLIQUER L'ADHÉSIF SUR LE BORD DU FILETAGE

VISSER LE RACCORD

SERRER L'ASSEMBLAGE À L'AIDE D'OUTILS

REBOUCHER LE FLACON

Critères	Références	Couleurs	Propriétés: Taille maxi	Viscosité mPa.s	Résistance au cisaillement MPa	Couple de rupture[1] N.m	Temps de manipulation	Temps de fixation**	Plage de température	Homologation	Conditionnements
Démontable	A131		M56 / 2"	40 000*	6	10	30 à 60 min	2 h	-55°C +150°C	WRAS	50 ml • 200 ml
Démontable / Haute résistance mécanique	A129		M56 / 2"	65 000*	12	12	10 à 25 min	1 h	-55°C +150°C	WRAS	200 ml
Indémontable / Homologation oxygène	MH052		M56 / 2"	50 000*	10	20	15 à 30	1 à 3 h	-55°C +150°C	WRAS, BAM, DVGW	75 ml • 200 ml
Fiche de sécurité vierge - absence de phrase de risque	MH072	SANS PHRASE RISQUE	M56 / 2"	650 000*	NC	18	30 à 45 min	2 à 4 h	-55°C +150°C	-	50 ml • 200 ml
Indémontable	A1044		M80 / 2"	70 000*	17	24	10 à 25 min	1 h	-55°C +150°C	WRAS	50 ml • 200 ml

* Thixotrope / ** Temps minimum pour atteindre 60% de la résistance.[1] ISO 10964 (M10)

Pour tout autre conditionnement, nous consulter.

LA FIXATION

Les colles anaérobies permettent de réaliser des fixations temporaires ou définitives de toute pièce mécanique métallique, ainsi qu'une protection contre la corrosion à l'interface d'assemblage. Elles évitent également les phénomènes de desserrage dûs aux vibrations.

DES GANTS DE PROTECTION SONT RECOMMANDÉS

NETTOYER LA ROUILLE ET LES IMPURETÉS AVEC UNE BROSSE MÉTALLIQUE

DÉGRAISSER AVEC UN SOLVANT

COUPER LE BOUT DE LA BUSE

APPLIQUER L'ADHÉSIF, ÉVITER D'EN METTRE DANS LE PALIER ET ASSEMBLER

REBOUCHER LE FLACON

	Critères	Références	Couleurs	Propriétés: Jeu maxi (mm)	Viscosité (mPa.s)	Résistance au cisaillement (MPa)	Couple de rupture[1] (N.m)	Temps de manipulation	Temps de fixation**	Plage de température	Homologation	Conditionnements
FORTE	Faible viscosité	A118		0,12	500	21	33	10 à 25 min	1 h	-55°C +150°C	WRAS	50 ml • 200 ml
FORTE	Haute température	A025		0,2	750	8	26	10 à 25 min	2 h	-55°C +200°C	WRAS	50 ml • 200 ml
FORTE	Polymérisation rapide	A1046		0,25	9 000*	25	33	5 à 10 min	30 min	-55°C +150°C	DVGW	50 ml • 200 ml
FORTE	Haute température	HM165		0,3	10 000*	20	40	20 à 40 min	3 à 6 h	-55°C +230°C	-	50 ml • 200 ml
FORTE	Haute température / Jeux importants	A134		0,5	70 000*	21	33	10 à 25 min	1 h	-55°C +150°C	WRAS	50 ml • 200 ml
INDÉMONTABLE	Post assemblage	A 126		0,05	30	21	33	10 à 25 min	1 h	-55°C +150°C	WRAS	50 ml • 200 ml
INDÉMONTABLE	Résistance renforcée aux chocs / Jeux faibles	F200		0,1	200	30	33	10 à 25 min	1 h	-55°C +100°C	WRAS	50 ml • 200 ml
INDÉMONTABLE	Haute température / Polymérisation rapide	HM135		0,2	500	30	38	< 5 min	2 h	-55°C +200°C	WRAS	50 ml • 200 ml
INDÉMONTABLE		HM162		0,2	1 000	30	32	1 à 5 min	1 à 3 h	-55°C +200°C	-	50 ml • 200 ml
INDÉMONTABLE	Viscosité moyenne / Polymérisation rapide	HM163		0,2	4 000*	28	40	1 à 5 min	1 à 3 h	-55°C +150°C	-	50 ml • 200 ml
INDÉMONTABLE	Résistance renforcée aux chocs	F201		0,2	9 000*	30	33	10 à 25 min	1 h	-55°C +100°C	WRAS	50 ml • 200 ml
INDÉMONTABLE	Résistance aux chocs / Jeux importants	F202		0,5	135 000*	30	33	10 à 25 min	1 h	-55°C +100°C	WRAS	50 ml • 200 ml
INDÉMONTABLE	Réparation des métaux	HH167		0,5	500 000	32	32	15 à 30 min	3 à 6 h	-55°C +150°C	-	75 ml

ÉTANCHÉITÉ PLANE

Les colles anaérobies assurent l'étanchéité plane de brides et plans de joints à des pressions élevées, sans fluage, ni écrasement du joint.

DES GANTS DE PROTECTION SONT RECOMMANDÉS

NETTOYER LA ROUILLE ET LES IMPURETÉS AVEC UNE BROSSE MÉTALLIQUE

DÉGRAISSER AVEC UN SOLVANT

COUPER LE BOUT DE LA BUSE

APPLIQUER L'ADHÉSIF EN CORDON CONTINU ET ASSEMBLER

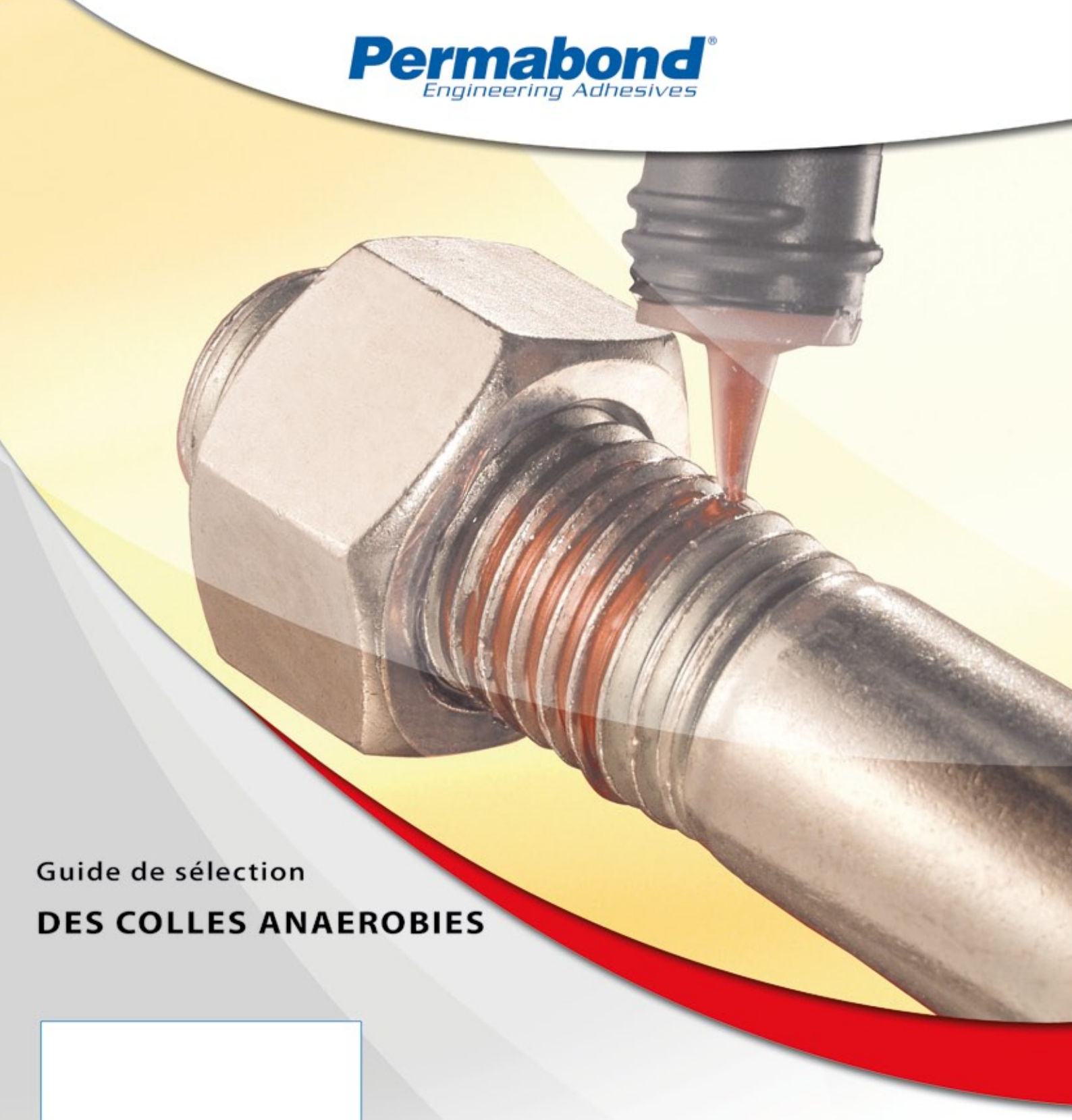
REBOUCHER LE FLACON

Critères	Références	Couleurs	Propriétés: Jeu maxi (mm)	Viscosité (mPa.s)	Résistance au cisaillement (MPa)	Temps de manipulation	Temps de fixation**	Plage de température	Homologation	Conditionnements
Faible résistance	LH197		0,3	37 000*	5	20 à 40 min	3 à 6 h	-55°C +150°C	-	75 ml
Polymérisation rapide	A136		0,5	75 000*	12	30 à 60 min	2 h	-55°C +150°C	WRAS	50 ml • 200 ml
Haute température / Polymérisation rapide	MH196		0,5	150 000*	10	10 à 20 min	1 h	-55°C +200°C	-	75 ml • 300 ml
Haute température	MH199		0,5	185 000*	8	15 à 30 min	3 à 6 h	-55°C +200°C	-	75 ml • 300 ml

* Thixotrope • ** Temps minimum pour atteindre 60% de la résistance • [1] ISO 10964 (M10)

Pour tout autre conditionnement, nous consulter.

Permabond®
Engineering Adhesives



Guide de sélection

DES COLLES ANAEROBIES

samaro

Allée des petites Combes -ZI NORD - 01700 BEYNOST
Tél. :+33 (0) 426 680 680 - Fax : +33 (0) 426 680 688
info@samaro.fr - www.samaro.fr