



Boletim Técnico

High Temperature Thread Sealant

Rev. 001/2016

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Permatex High Temperature Thread Sealant é um veda roscas para altas temperaturas indicado para aplicações que exijam cura rápida e delicada em roscas e conexões de metal. Controla a lubrificação para auxiliar na montagem e aperto de torque. Indicado para substituir a fita PTFE. Cura em até 24 hr após a aplicação. Suporta 10,000 psi de pressão. Evita o desgaste e protege as superfícies com roscas contra ferrugem e corrosão. O produto cura na ausência de ar entre as superfícies e conexões de metal.

Permatex Maximum Temperature Thread Sealant é especialmente indicado para aplicações de vedação de conexões cônicas metálicas de bombas de até 50 mm, para aplicações industriais em processos químicos, refinamento de petróleo, papel e celulose, tratamento de lixo, têxtil, geração de energia, serviços públicos, naval, automotivo, equipamentos industriais, indústrias de compressão e distribuição de gás, sistemas de fluido de energia de indústrias. Utilizado em conexões de aço inoxidável, unidades/sensores de emissão de óleo PSI, conexões de combustível, linhas de óleo e líquido arrefecedor, conexões de revestimento hidráulico, conexões de freios, conexões de fluido de transmissão, conexões PTO, conexões de ar condicionado. Possui tempo de fixação rápido, previne desgaste e corrosão e contém PTFE em sua formulação.

BENEFÍCIOS DO PRODUTO

- Fácil de usar.
- Previne desgaste e corrosão.
- Contém PTFE.
- Suporta altas temperaturas.

INDICAÇÕES DE USO:

1. Limpe e seque todas as superfícies com um solvente livre de resíduos; **2.** O produto deve ser aplicado na área com rosca em quantidade suficiente para encher todas as conexões com roscas. **3.** Aperte as conexões com chave inglesa até que o alinhamento adequado seja obtido.

Este produto apresenta um desempenho melhor em folgas de adesão fina (0,05mm). Roscas muito grandes podem criar grandes folgas que afetarão a velocidade e resistência da cura.

Para pressão máxima e resistência ao solvente, deixe que o produto cure no mínimo 24 horas antes de encher e pressurizar o sistema. Este produto foi projetado para fornecer atrito controlado (torque/relação de tensão) durante a montagem.

DADOS TÍPICOS

Tipo Químico	Éster Metacrilato
Cor / Aparência	Branca / Pasta
Densidade	1,100 g/cm ³
Ponto de Fulgor	> 93°C
Temperatura de Trabalho	-54°C a 204°C
Viscosidade (Brookfield)	300,000

PERFORMANCE DO MATERIAL CURADO

Após a cura @3/8 NPT, curado a 23°C por 24hr

Resistência a pressão	10,000 psi
Temperatura de Trabalho	-54°C a 204°C
Torque de Ruptura	4,5 Nm
Tamanho Máximo Recomendado do tubo	2 polegadas NPT

DESEMPENHO TÍPICO DE CURA

Velocidade de cura X Temperatura cura quando exposto à umidade do ar. O produto cura completamente em 24 horas em temperatura ambiente, 22°C, ou em 1 hora a 93°C. O tempo de cura varia com a temperatura, umidade e tamanho da folga.

Velocidade de Cura X Substrato velocidade da cura dependerá do material utilizado. O material reagirá mais rápida e fortemente com metais ativos, entretanto, metais inativos exigirão o uso de um ativador para obtenção de uma resistência e velocidade de cura máxima em temperatura ambiente. O **gráfico 1** mostra a resistência ao torque de quebra desenvolvido com o tempo em acessórios 1/2" NPT em comparação com diferentes materiais.

Velocidade de Cura X Ativador Quando a velocidade de cura for longa, ou folgas grandes estiverem presentes, aplique um ativador na superfície para melhorar a velocidade de cura. O **gráfico 2** mostra a resistência ao cisalhamento desenvolvida com o tempo em acessórios 1/2" NPT utilizando o Ativador de Preparação de Superfícies Permatex

Gráfico 1

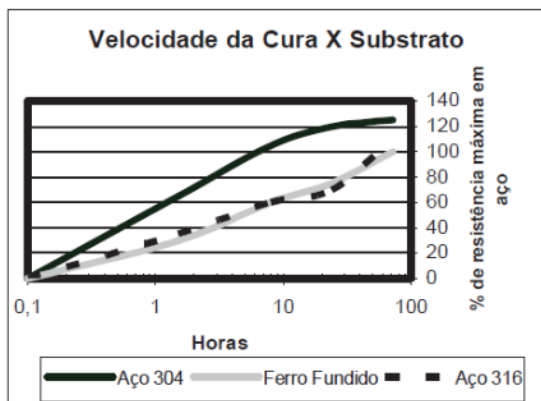
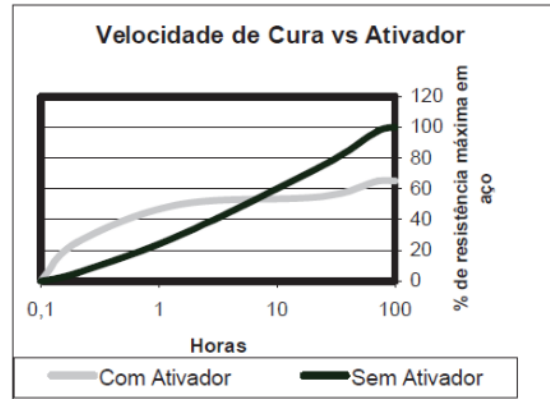


Gráfico 2



RESISTÊNCIA QUÍMICA

Após a cura @3/8 NPT, curado a 23°C por 24hr

Condição	Temp.	500h	1000h
Envelhecido sob calor	150°C	-	110%
Óleo de motor (API SL)	125°C	-	110%
Anticongelante	87°C	80%	-
Gasolina	23°C	65%	-
IPA	23°C	25%	-
Água destilada	23°C	85%	-