

## FORMADOR DE JUNTAS PERMATEX SUPRA GREY

### DESCRIPCIÓN

Permatex® Supra Grey® es un formador de juntas de silicona monocomponente formulado para proporcionar un perfecto sellado y adhesión en las aplicaciones profesionales de ensamblaje de componentes mecánicos. Este producto cura a temperatura ambiente en contacto con la humedad formando una resistente y flexible junta de silicona. Posee propiedades de resistencia frente al envejecimiento y cambio de temperaturas sin endurecerse, contraerse o agrietarse. Formulado para su aplicación bajo condiciones de alta carga- compresión. Muy resistente a altas presiones. Gran resistencia química a líquidos refrigerantes y aceite de motor. Cumple especificaciones OEM (Primer Equipo).

### INSTRUCCIONES DE USO

#### Para ensamblar como junta autoformante

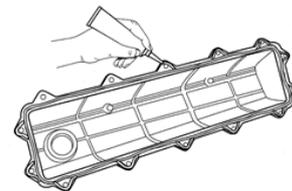
1. Retire todo el material previo existente en la superficie a unir.
2. Para obtener un resultado óptimo, limpie y seque la superficie con un producto libre de disolvente.
3. Corte la boquilla en función del tamaño del cordón deseado, entre 1,5 mm y 6 mm de diámetro. Un cordón de 3 mm es suficiente para la mayoría de las aplicaciones.
4. Quite el tapón, agujereee el tubo y coloque la boquilla adjunta

### PROPIEDADES DEL PRODUCTO

- Muy resistente a compresión y altas presiones.
- Excelente resistencia al aceite de motor.
- No daña el sensor de oxígeno o sonda lambda. No corrosivo.
- Reemplaza a la mayoría de juntas preconfiguradas.
- Puede ser utilizada como formador de juntas (junta autoformante) o con junta preconfigurada.
- No inflamable. No tóxico.
- Bajo Olor.

### APLICACIONES

- Cárter de aceite.
- Tapa del sistema de transmisión
- Sellado de tapas de válvulas.
- Carcasas del termostato.
- Tapa del engranaje de distribución.



### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	METODOS	ESPECIFICACION		
		MIN.	TÍPICA	MAX.
<b>PRODUCTO:</b>				
- Aspecto .....	K30093-1		Pasta tixotrópica	
- Sistemas de reacción .....			Neutro-oxima (No produce olor)	
- Resistencia a la temperatura en punta .....			-70°C a +270°C	
- Resistencia a la temperatura en continuo .....			-60°C a +240°C	
- Temperatura de aplicación (1) .....			+5°C a +45°C	
- Velocidad de extrusión (s/20 g) .....	K30033 20 g. Boquilla 2 mm 2,75 bar	60	120	180
- Descuelgue ( pulg. a 20°C) .....	ASTM D2202-88	0	0,1	0,2
- Tiempo de formación de piel (min) .....	UNE 27390 / P20		40	
- Velocidad de curado (mm) :	K30027			
1 día .....			4	
2 días .....			6	
<b>PRODUCTO CURADO (7 días, 23°C, 50% H.R.):</b>				
- Dureza (Shore A) .....	ISO 868-2003	31	36	41
- Resistencia a tracción (MPa) .....	ISO 37-2005	0,9	1,4	1,9
- Módulo a 100% alargamiento (MPa).....	ISO 37-2005	0,55	0,7	0,85
- Alargamiento a rotura, % .....	ISO 37-2005	170	230	290
<b>CARACTERÍSTICAS DESPUES DE 7 DIAS A 300°C</b>				
- Dureza (Shore A) .....	ISO 868-2003		41	
- Resistencia a tracción (MPa) .....	ASTM-D-412/C		0,9	
- Alargamiento a rotura, % .....	ASTM-D-412/C		75	

(1) A causa de condensaciones que pudieran aparecer y que afectarían a la adherencia, no se recomienda sellar sobre sustratos que tengan una temperatura < 5°C.