PERMATEX SUPRA BLACK

FICHA TECNICA

FICHA TECNICA

DESCRIPCIÓN

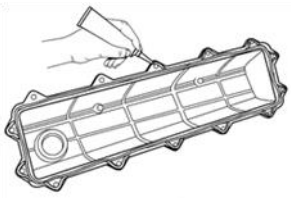
PERMATEX SUPRA BLACK es un formador de juntas de silicona monocomponente formulado para proporcionar un perfecto sellado y adhesión en las aplicaciones profesionales de ensamblaje de componentes mecánicos. Este producto cura a temperatura ambiente en contacto con la humedad formando una resistente y 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).

CARACTERÍSTICAS

- 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.



REFERENCIA Y CAPACIDAD

35124	80 ml

KRAFFT, S.L.U Carretera de Urnieta, s/n 20140 ANDOAIN, SPAGNA
Tel. 943 410 400 Fax 943 410 424
www.krafft.es Email info@krafft.auto
www.permatex.eu

PERMATEX SUPRA BLACK

FICHA TECNICA

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CARACTERISTICAS TECNICAS	METODOS	SPECIFICACION		
		MIN.	TIPICA	MAX.
PRODUCTO:				
- Aspecto	K30093-1		Pasta tixotrópica	
- Sistemas de reacción			Neutro-oxma (No produce olor)	
- Resistencia a la temperatura en punta			-70°C a +350°C	
- Resistencia a temperatura en continuo			-60°C a +310°C	
- Temperatura de aplicación (1)			+5°C a +45°C	
- Velocidad de extrusión (s/20 g)	K30033 20 g. Boquilla2 mm.2,75 bar	75	120	300
- Descuelgue (pulg. a 20°C)	ASTM 02202-88	0	0.1	0.3
- Tempo de formación de piel (min)	UNE 273901 P20		60	
- Velocidad de curado(mm) :	K30027			
1 día			4	
2 día			6	
PRODUCTO CURADO (7 días 23°C, 50% H.R.):				
- Dureza (Shore A)	ISO 868-2003	31	36	41
- Resistenza a tracción (MPa)	ISO 37-2005	0,9	1,5	1.9
- Modulo a 100% alargamiento (MPa)	ISO 37-2005	0,55	0,8	0,85
- Allungamento a rottura. %	ISO 37-2005	170	220	290
CARACTERISTICAS DESPUES DE 7 DIAS A 300°C				
- Dureza (Shore A)	ISO 868-2003		41	
- Resistencia a tracción (MPa)	ISO 37-2005		0,9	
- Alargamiento a rotura, %	ISO 37-2005		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 < 5ºC				

FICHA TECNICA

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, agujeree el tubo y coloque la boquilla adjunta

KRAFFT, S.L.U Carretera de Urnieta, s/n 20140 ANDOAIN, SPAGNA
Tel. 943 410 400 Fax 943 410 424
www.krafft.es Email info@krafft.auto
www.permatex.eu