



Toll Free: 87 PERMATEX
(877-376-2839)

10 Columbus Blvd., Hartford,
Connecticut 06106

6875 Parkland Boulevard, Solon
Ohio 44139

FICHA TECNICA

PERMATEX® THE RIGHT STUFF®

**FORMADOR DE JUNTAS DE
SILICONA.**

9/06

DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

Permatex® The Right Stuff® 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. The Right Stuff® forma una junta de silicona tixotrópica, no corrosiva, de bajo olor y volatilidad. Ha sido formulada para reemplazar a juntas convencionales preconfiguradas aportando mejoras en el sellado y adhesión. Posee propiedades de resistencia frente al envejecimiento y cambio de temperaturas sin endurecerse, contraerse o agrietarse. Posee excelentes propiedades de adhesión en metales en contacto con aceite y mantiene una excelente resistencia al mismo. Posee certificación NSF (National Sanitation Foundation).

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

- Sellado inmediato
- Gran resistencia al corte.
- Reemplaza a la mayoría de juntas precortadas.
- Equivalente en OEM. Primeros equipos.
- Bajo olor.
- Excelente resistencia al aceite/ ATF/ líquido de refrigeración.
- No daña el sensor de oxígeno o sonda lambda.

APLICACIONES

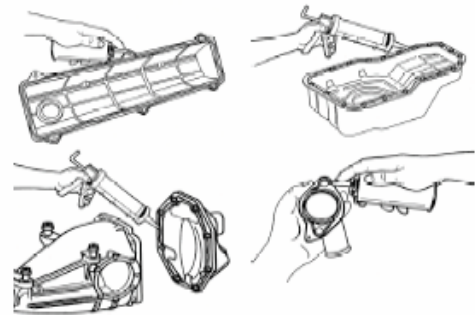
- Carcasas del termostato.
- Cáster de transmisión.
- Tapas de válvulas.
- Cáster de aceite.
- Bomba de agua.
- Caja de cambios.
- Sellado de tapas de metal.
- Compresores.

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.
5. Aplicar un continuo cordón de silicona a la superficie, primero a las partes internas y luego alrededor de los orificios de los tornillos como se muestra a continuación:



6. Junte las partes inmediatamente mientras la silicona está húmeda. Ajuste al par de torsión recomendado.
7. No será necesario un reajuste de torsión una vez que el producto se haya curado.

Nota: Producto no recomendado para usar como Junta Culata o en superficies en contacto con gasolina.

Instrucciones de uso de envase a presión

1. Limpie y seque las superficies a sellar.
2. Quite el tapón negro de la boquilla.
3. Gire la boquilla una vuelta completa (360°) en sentido contrario a las agujas del reloj.
4. Apriete el gatillo y aplique a la superficie un cordón de silicona continuo entre 1,5 y 3 mm.
5. Junte las partes inmediatamente mientras la silicona está húmeda. Ajuste al par de torsión recomendado.
6. Las piezas pueden ponerse en uso inmediatamente.
7. Para cerrar la boquilla en sentido de las agujas del reloj. Retire con un trapo el exceso de silicona de la boquilla y coloque el tapón negro.

Conservación del producto no usado.

1. Crear un "tapón de silicona" permitiendo que sobresalga la silicona de la punta de la boquilla del aerosol, de forma que cure y proteja de la humedad al resto del producto. Para volver a utilizar, eliminar simplemente el producto curado de la punta de la boquilla.
2. Otra opción es colocar el tapón negro en la boquilla una vez utilizado el producto.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

	Valor Típico
Composición química	Silicona Neutra.
Aspecto	Pasta color negro
Peso específico @ 20°C	1,31
Viscosidad	Pasta tixotrópica
Punto de inflamabilidad °C	>200

TIEMPO DE CURADO

El curado superficial de esta silicona es de 5 minutos a 23± 2°C, 50± 5% HR . El producto seca en una hora y cura completamente en 24 horas. El tiempo de curado variará en función de la temperatura y humedad.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

	Valor Típico
Dureza (Shore A),ASTM D2240	30 ± 5
Alargamiento,% ASTM D412	550
Resistencia a la tracción N/mm ²	1,4min

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

(Tras 21 días @ 23± 2°C, 50± 5% HR y holgura de 0,5 mm)
Resistencia a cortadura,ASTM D1002,DIN 53283

	Típico	
	Valor	Rango
Acero, N/mm ²	1,2	1,0 a 1,4
Aluminio (T2024), N/mm ²	1,0	0,7 a 1,3
Aluminio (Alclad), N/mm ²	1,3	1,0 a 1,5
Zinc Bicromatado, N/mm ²	1,3	1,0 a 1,5

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

Resistencia a Temperatura

En continuo, °C	-59 a 232
En Intermitente, °C	-59 a 260

Resistencia Química

El producto conserva sus propiedades en contacto con fluidos de automoción, como aceite de motor, fluidos de transmisión y anticongelante. Nota: No utilizar en aplicaciones donde el sellador se halle en contacto constante con gasolina.

INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no está recomendado para su uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno, y no se debe elegir como sellador de cloro u otros productos oxidantes fuertes.

Para información sobre seguridad en la manipulación de este producto, consultar la Ficha de Datos de Seguridad.

INFORMACIÓN LOGÍSTICA

Referencia	Contenido envase
35042	212 gramos. Envase a presión.

ALMACENAMIENTO

Almacenar el producto en sus envases cerrados y en lugar seco. Almacenamiento óptimo 8°C a 28°C. El material que se extraiga del envase puede resultar contaminado durante su uso. No retornar el producto sobrante al envase original.

NOTA

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene control alguno. A la vista de lo anterior, Permatex, Inc. declina específicamente todas las garantías explícitas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos Permatex, Inc y declina cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, incluyendo la pérdida de ganancias. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes estadounidenses o de otras nacionalidades, o por solicitudes.