

**DESCRIPTION DU PRODUIT**

Permatex Ultra Copper est un joint monocomposant d'étanchéité et de vulcanisation à température ambiante conçu pour constituer des joints « formés sur place » fiables pour les assemblages mécaniques. Ce matériau vulcanise par exposition à l'humidité de l'air pour former un joint en caoutchouc siliciné robuste et souple. Ce produit résiste au vieillissement, à l'altération et au cyclage thermique sans durcir, se rétracter ni se fissurer. Conçu pour les environnements à haute température tels que les moteurs 4 cylindres suralimentés hautes performances. Le joint RTV hautes performances Permatex Ultra Copper qui résiste aux hautes températures (jusqu'à 371 °C par intermittence) est actuellement le meilleur disponible. Qualité de 1<sup>ère</sup> monte.

**AVANTAGES DU PRODUIT**

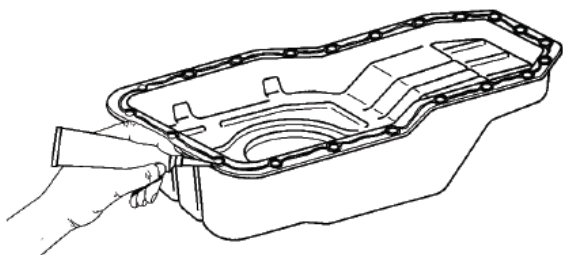
- ☒ Résistance aux hautes températures
- ☒ Résistance à l'huile accrue
- ☒ Sûr pour les capteurs, non corrosif
- ☒ Bonne qualité d'adhérence et de souplesse
- ☒ Remplace la plupart des joints endommagés
- ☒ Peut être utilisé comme matériau de joint neuf ou pour la réparation de joint endommagé
- ☒ Ignifuge, non toxique
- ☒ Odeurs minimales

**APPLICATIONS TYPIQUES**

- ☒ Collecteurs d'échappement
- ☒ Boîtiers de thermostats
- ☒ Cache-soupapes
- ☒ Cache-pignons de distribution
- ☒ Cache-différentiel
- ☒ Pompes à eau

**CONSIGNES D'UTILISATION****Pour un assemblage par joint « formé sur place »**

1. Éliminer tout matériau antérieur sur les surfaces d'appariement.
2. Pour de meilleurs résultats, nettoyer et sécher toutes les surfaces avec un solvant sans résidus, tel que le produit nettoyant Brake and Parts Cleaner.
3. Découper la buse pour obtenir la largeur de filet désirée : 2 à 6 mm de diamètre. Un filet de 4 mm est généralement suffisant pour la plupart des applications.
4. Retirer le capuchon, percer le tube ou la cartouche de produit d'étanchéité et fixer la rallonge de buse.
5. Appliquer un filet de silicone continu et uniforme sur l'une des deux surfaces, en dessinant tout d'abord la zone centrale du joint, puis tous les contours de trous de boulons, tel qu'indiqué ci-dessous :



6. Assembler les pièces immédiatement tant que le silicone est encore frais.
7. Serrer la bride à la main jusqu'à ce que le silicone commence tout juste à ressortir sous les rebords de la bride mais pas davantage.
8. Attendre au moins deux heures que le produit prenne puis resserrer d'au moins un quart de tour mais pas plus qu'un demi-tour.
9. Pour de meilleurs résultats, laisser le produit prendre pendant 24 heures.

**Pour réaliser un joint de réparation**

1. Répéter les étapes 1 à 4 de la section précédente.
2. Appliquer un mince film de silicone sur l'une des surfaces de joint.
3. Placer le joint pré-découpé sur le film de silicone.
4. Appliquer un second film de silicone similaire sur la surface du joint pré-découpé.
5. Retirer tout excédent de produit et assembler les pièces immédiatement.

*Remarque : L'utilisation de ce produit n'est pas recommandée comme joint de culasse ou produit d'étanchéité pour joint de culasse.*

**Stockage du produit non utilisé**

Former un « bouchon de silicone » en laissant l'excédent de produit s'échapper de la rallonge de buse vulcaniser et ainsi former un joint de protection contre l'humidité pour le produit non utilisé. Pour réutiliser le produit, retirer simplement l'excédent de produit vulcanisé sur la buse.

**Pour le nettoyage**

1. Retirer tout produit non vulcanisé des pièces et outils à l'aide des chiffons Permatex Fast Orange Wipes et des produits nettoyants Fast Orange Hand Cleaners. Si une croûte s'est formée, casser le film avec un chiffon sec pour retirer le maximum de produit. Retirer l'excédent de matériau à l'aide du décapant pour joint Gasket Remover.
2. Se nettoyer les mains avec un chiffon sec ou avec le produit nettoyant pour les mains Permatex Fast Orange Hand Cleaner.

**PROPRIÉTÉS DU MATÉRIAU NON VULCANISÉ****Valeur typique**

|                                     |                            |
|-------------------------------------|----------------------------|
| Nature chimique                     | Silicone d'oxime           |
| Apparence                           | Pâte cuivrée anti-coulures |
| Odeur                               | Odeurs minimales           |
| Densité                             | 1,05                       |
| Viscosité                           | Pâte thixotropique         |
| Point éclair en °C                  | >93                        |
| Taux d'extrusion @ 25 °C (en g/min) | >300                       |

**PERFORMANCE DE VULCANISATION TYPIQUE**

Le joint en silicone RTV Permatex Copper Hi-Temp vulcanise par exposition à l'humidité dans l'air. Le produit devient sec au toucher en une heure et vulcanise totalement en 24 heures. Les temps de vulcanisation varient avec la température, l'humidité et l'espacement.

## PERFORMANCE DU MATÉRIAU VULCANISÉ

Après 7 jours à 25 °C, avec 50 % d'humidité relative

### Valeurs typiques

|  |      |
|--|------|
| Dureté (Shore A)                                 | 26   |
| Allongement en %*                                | 350  |
| Résistance à la traction en N/mm <sup>2</sup> ** | 1,4  |
| Remplissage des intervalles                      | 6 mm |

\*Le matériau s'allongera de 3,5 fois sa longueur d'origine avant de rompre.

\*\*Quantité de force nécessaire pour la rupture du matériau.

## RÉSISTANCE TYPIQUE AU MILIEU AMBIANT

### Valeurs typiques de résistance à la température

En continu, en °C -54 à +316

Par intermittence, en °C -54 à +370

### Résistance aux produits chimiques / solvants

Les propriétés du produit restent efficaces au contact des fluides automobiles, tels que l'huile moteur, les liquides de transmission, et les solutions alcooliques et antigel. Remarque : Non recommandé pour les pièces en contact avec l'essence

## INFORMATIONS GÉNÉRALES

L'utilisation de ce produit n'est pas recommandée dans des installations véhiculant de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène et il ne doit pas être utilisé comme produit d'étanchéité vis-à-vis du chlore ou pour d'autres matériaux fortement oxydants.

Pour obtenir les informations relatives à la sécurité de mise en œuvre de ce produit, consultez la Fiche de Données de Sécurité (FDS).

## INFORMATIONS POUR LA COMMANDE

### STOCKAGE

Conserver de préférence le produit dans son emballage d'origine fermé dans un endroit frais et sec à une température comprise entre 8 °C et 28 °C (46 °F à 82 °F), sauf indication contraire sur l'étiquetage d'origine. La température de stockage optimale est comprise entre 8 °C et 18 °C (46 °F à 64 °F). Pour éviter de contaminer le produit non utilisé, ne jamais remettre de produit utilisé dans son contenant d'origine.

## REMARQUE

Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information uniquement et sont considérées comme fiables. Nous déclinons toute responsabilité concernant les résultats obtenus par des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle.

Permatex Europe dénie spécifiquement toute garantie, explicite ou implicite, y compris les garanties de qualité marchande ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produit Permatex Europe et décline toute responsabilité pour les dommages consécutifs ou accessoires quels qu'ils soient, y compris les pertes de bénéfices.

Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou demandes de brevets tant aux États-Unis que dans d'autres pays.

| Référence | Conditionnement                    |
|-----------|------------------------------------|
| PX35144   | Tube de 80 ml à système d'accroche |

