

BLOQUEADOR DE ROSCAS DE RESISTENCIA MEDIA | RESISTENCIA MEDIA

Adhesivos anaeróbicos

El endurecimiento del producto (polimerización) se lleva a cabo en ausencia de oxígeno atmosférico (anaerobio) y con la acción catalítica del metal (en contacto con el metal). Sella y cierra muchos tipos de conexiones de tornillos.

- curado rápido en una gran cantidad de metales ferrosos
- gran resistencia a los productos químicos
- los tornillos de servicio medio asegurados se deben quitar con herramientas
- mayor compatibilidad con el aceite

En comparación con los adhesivos anaeróbicos estándar, este producto no es completamente peligroso. Además de una vida útil más prolongada de 24 h en lugar de 12 meses, también ofrece al usuario una estabilidad de almacenamiento mejorada y una mayor resistencia a la temperatura en hasta +180 °C en uso.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL PRODUCTO SIN ENDURECIMIENTO

Base química:	Acrilato modificado
Color:	Azul fluorescente
Viscosidad ¹⁾ [mPas]:	1500-4.000
Densidad ²⁾ [g/mL]:	1,08-1,10
Diámetro máximo de la rosca:	M36
Punto de inflamación ³⁾ [°C]:	> +65
Temperatura de procesamiento [°C]:	10-40

¹⁾ a 25 °C, viscosímetro Brookfield

²⁾ Medido según DIN 53217, pieza 2, modelo de esfera de densidad 475/III 3/40 Estaño según DIN 51755.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL PRODUCTO REFORZADO

Torsión de articulación [Nm]:	15-25
Rango de temperatura [°C]:	-55 hasta +180

PROPIEDADES DE ENDURECIMIENTO

Tiempo de fijación después de [min]:	5-15
Concentración funcional después de [h]:	3-6
Concentración Final después de [h]:	12-24

TAMAÑOS DEL ENVASE/NÚMERO DE ARTÍCULO

Frasco de 10 mL

Número de artículo: 70010000175

ALMACENAMIENTO Y VIDA ÚTIL DEL PRODUCTO

El periodo de validez es de un máximo de 24 meses, en la temperatura de almacenamiento óptima de entre +5 °C y +23 °C en el envase cerrado original. Una temperatura de almacenamiento más alta llevará a un periodo de validez significativamente más corto. La temperatura de procesamiento no debe ser inferior a +5 °C

INFORMACIÓN DE LA SOLICITUD

Los marcadores de rosca de potencia media no son adecuados para: Conexiones de brida de metal y plástico, en áreas donde se utiliza gas oxígeno, o para sellar contra medios con ácidos altamente oxidantes. El producto solo debe aplicarse en roscas metálicas estándar. La superficie involucrada debe estar libre de grasa y completamente limpia. A continuación, llene completamente el espacio entre las dos piezas con el sellador de roscas, junte las piezas y selle completamente. Un sello inadecuado puede provocar fugas con el tiempo. No mueva las piezas después de que se haya iniciado el proceso de endurecimiento. Deje que el enlace se endurezca completamente durante 24 horas antes de la puesta en marcha. En el caso de producciones en serie, sujete o asegure el enlace con una llave de tubo para evitar que la capa que ya se está formando durante el proceso de endurecimiento se rompa. Consulte la hoja de datos de seguridad antes de usar el producto.

NOTA:

Observe toda la información y las notas en nuestra hoja de datos de seguridad. Los detalles proporcionados allí están solamente con fines informativos y se cree que son confiables según nuestro leal saber y entender. No aceptamos ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos. Este producto se recomienda únicamente para usuarios profesionales y experimentados. Los usuarios mismos son responsables de tomar precauciones para proteger a las personas y a la propiedad de peligros que puedan surgir de la manipulación y el uso de este producto. En vista de esto, SWG renuncia específicamente a cualquier garantía, expresa o implícita, incluidas todas las garantías de comerciabilidad o idoneidad para un fin en particular. La SWG particularmente renuncia a cualquier responsabilidad por daños consecuentes o daños directos de cualquier tipo.