

FICHA TECNICA

PRODUCTO : SELLA ROSCAS TUBERÍA METÁLICA FUERZA BAJA TF655

DESCRIPCIÓN

TF655 es una pasta anaeróbica sellante de alta lubricidad, resistencia baja tixotrópica de alta viscosidad, formulada para curar rápidamente cuando está confinada en ausencia de aire y en superficies metálicas ajustadas.

TF655 proporciona resistencia baja a la junta, lo que permite realizar desmontaje para mantenimiento o limpieza, debido a la alta lubricidad del producto.

Las juntas realizadas con TF655, deben ajustarse al torque especificado y máximo 15 minutos desde el inicio de montaje.

TF655 proporciona un sello casi instantáneo, con baja resistencia a la presión (hasta 2 bar después de 20 minutos), cuando cure completamente obtendrá una resistencia de presión a la rotura igual a la de la tubería.

TF655 está diseñado para sellar roscas cónicas o cilíndricas de tubos y accesorios desde 15 mm hasta 80 mm de diámetro. TF655 evita las fugas y el aflojamiento de las roscas debido a la vibración.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TIPO QUÍMICO:	Dimetacrilato
ESTADO:	Pasta tixotrópica
TIEMPO TOTAL DE CURADO:	24 horas
VISCOSIDAD:	130000 – 450000 cP
TORQUE DE ROTURA:	2 – 8 N.m
ESPESOR DE PELICULA:	0.50 mm
PUNTO DE INFLAMABILIDAD:	> 180°C
GRAVEDAD ESPECÍFICA:	~ 1.17
TEMPERATURA DE OPERACIÓN:	- 50 °C A 150 °C
VIDA ÚTIL:	12 Meses a 20°C
COLOR:	Blanco



DATOS DE CURADO

TIEMPO DE CURADO AL 50% APROXIMADAMENTE:	6 horas
TIEMPO DE CURADO AL 100%:	24 horas

FACTORES QUE AFECTAN LA VELOCIDAD DE CURADO

La velocidad de curado puede verse afectada negativamente cuando existen grandes espacios entre piezas y bajas temperaturas y puede depender de las superficies de los sustratos.

Calentar las piezas disminuye el tiempo de curado.

Cuando se usa en componentes de latón o acero dulce, los adhesivos anaeróbicos llegan a la resistencia máxima con mayor velocidad que en los materiales inertes como el acero inoxidable y el dicromato de zinc.

El tamaño del espacio entre piezas afecta en gran medida la velocidad de curado de los adhesivos anaeróbicos. Cuanto mayor sea el espacio entre hilos más lento será la velocidad de curado.

Los adhesivos anaeróbicos curan en ausencia de aire y con activación de piezas metálicas.

Todos los datos relativos al curado han sido evaluados a 21°C, a temperaturas más bajas, más lento será el curado.

Tecno-Fix recomienda probar la idoneidad del adhesivo en aplicaciones específicas.

RESISTENCIA A FACTORES AMBIENTALES

El adhesivo TF655 es adecuado para uso a temperaturas hasta 150°C; a 21°C la resistencia de la unión será del 30% aproximadamente, el adhesivo obtendrá el 85% de la resistencia a una temperatura mayor a 90°C.

Los Adhesivos anaeróbicos tienen excelente resistencia química a la mayoría de aceites y disolventes, incluido aceite para motor, derivados del petróleo, líquido de frenos, acetona, etanol, propanol y agua.

Los adhesivos y selladores anaeróbicos no son recomendados para uso en líneas de oxígeno puro o cloro.

INSTRUCCIONES DE USO

Asegúrese que las partes estén limpias, secas y libres de aceite o grasa.

Aplique adhesivo a todas las roscas, para minimizar el exceso en la junta aplique únicamente en la parte macho, dejando libre las dos primeras pasadas de la rosca.

Ensamble las piezas y permita que el producto cure.



Limpie el exceso de adhesivo en el exterior de la junta.

El producto se aplica manualmente desde el envase.

TF655 es adecuado para uso en sistemas de dispensación para aplicación de grandes volúmenes.

ALMACENAMIENTO

Las condiciones óptimas de almacenamiento se encuentran entre 8°C y 21°C, el almacenamiento fuera de este rango de temperatura puede afectar negativamente las propiedades del producto y reducir su vida útil. Cuando este embalado TF655 requiere un espacio de aire sobre el producto para mantener su estabilidad.

INFORMACIÓN GENERAL

Para un manejo seguro del producto consulte las fichas de datos de seguridad. Los adhesivos anaeróbicos únicamente curan en ausencia de aire y con activación de piezas metálicas.

El adhesivo que se encuentra fuera de la junta permanecerá sin curar y puede limpiarse con un paño.

Los adhesivos anaeróbicos no se recomiendan en ciertos plásticos ya que en ocasiones se puede presentar agrietamiento por tensión.

Algunos productos químicos anticorrosión inhiben el curado en este tipo de adhesivos anaeróbicos.

PRESENTACIÓN

Envases de 50 ml y 250 ml.

NOTAS

Los datos contenidos en este documento se pueden reportar como valores típicos o de rango. Los valores son basados en pruebas reales y se verifican periódicamente.