

FICHA TECNICA

PRODUCTO : ADHESIVO TRABAROSCAS FUERZA ALTA TF772

DESCRIPCIÓN

TF772 es un adhesivo anaeróbico alta resistencia, de viscosidad media-alta lo que mejora la capacidad de sellado y llenado de espacios, puede usarse en tuercas y tornillos de diferentes tamaños convencionales o específicos, evita que las partes se aflojen por vibración o que ocurran filtraciones.

TF772, no escurre, no gotea, ni migra después del ensamblaje, una vez aplicado las piezas se deslizan fácilmente ya que el adhesivo actúa como lubricante, así mismo previene la corrosión de las partes.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TIPO QUÍMICO:	Dimetacrilato
ESTADO:	Líquido
VISCOSIDAD:	6000 – 8000 cP
TORQUE DE RUPTURA:	25-40 N.m
TIEMPO DE FIJACIÓN:	< 15 minutos
CURADO COMPLETO:	24 horas
ESPELOR DE PELICULA:	0.2 mm
PUNTO DE INFLAMABILIDAD:	> 100°C
GRAVEDAD ESPECÍFICA:	1.09 – 1.10 a 24°C
TEMPERATURA DE OPERACIÓN:	- 50°C A 150 °C
VIDA ÚTIL A 5°C:	12 Meses
COLOR:	Rojo

DATOS DE CURADO

10 % DE LA RESISTENCIA TOTAL:	15 minutos a 20°C
50 % DE LA RESISTENCIA TOTAL:	1 Hora A 20°C
100 % DE LA RESISTENCIA TOTAL:	24 Horas



FACTORES QUE AFECTAN LA VELOCIDAD DE CURADO

La velocidad de curado y resistencia a la rotura varían de acuerdo con los sustratos. 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. Todos los datos relativos al curado han sido evaluados a 22°C, a temperaturas más bajas, más lento será el curado.

Calentar las piezas acelera el proceso de curado.

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

RESISTENCIA A FACTORES AMBIENTALES

Los Adhesivos anaeróbicos tienen excelente resistencia química a la mayoría de los 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, 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.

TF772 es adecuado para uso en sistemas de dispensación para aplicación de grandes volúmenes.

ALMACENAMIENTO

Almacene en área fresca, fuera de la luz directa del sol, la refrigeración a 5°C proporciona una estabilidad óptima.

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 10 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.