

FICHA TECNICA**PRODUCTO : ADHESIVO TRABAROSCAS FUERZA MEDIA TF422****DESCRIPCIÓN**

TF422 es un producto de uso general removible de resistencia media, puede usarse en tuercas y tornillos de diferentes tamaños convencionales o específicos, que cumplan con más del 80% de enroscado.

TF422, no escurre, no gotea, ni migra después del ensamblaje, una vez aplicado las piezas se deslizan fácilmente ya que el adhesivo actúa como lubricante.

TF422 reemplaza arandelas de seguridad e insertos plásticos, bloquea pernos, espárragos en sistemas hidráulicos. Es usado en pernos, cajas de engranajes, ejes de transmisión, tornillos de tapa de cojinete, pernos de rodillo transportador y equipos de construcción.

CARÁCTERÍSTICAS TÉCNICAS

RESINA:	Dimetacrilato
ESTADO:	Líquido
TIEMPO DE CURADO:	20 minutos a 25°C
VISCOSIDAD:	800 – 1600 cP
ESPELOR DE PELICULA:	0.13 mm
PUNTO DE INFLAMABILIDAD:	> 93°C
GRAVEDAD ESPECÍFICA:	1.09 – 1.10 a 24°C
TEMPERATURA DE OPERACIÓN:	- 53°C A 149 °C
VIDA ÚTIL A 5°C:	12 Meses
COLOR:	Azul

DATOS DE CURADO

TIEMPO DE CURADO COMPLETO:	24 HORAS A 20°C
RESISTENCIA A LA ROTURA:	70 -150 psi



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 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.

TF422 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 10 ml y 50 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.