

HOJA TÉCNICA
TRABA ANAEROBICA UNIFIX 40 RC


Fijación para piezas ajustadas, rotor en ejes, casquillos, poleas, etc.

Tecnología	Acrílico
Tipo de química	Uretano metacrilato
Aspecto (sin curar)	Líquido verde ^{LMS}
Fluorescencia	Positivo bajo luz UV ^{LMS}
Componentes	Monocomponente-Sin mezclado
Viscosidad	Baja 450/750
Curado	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
Campo de aplicación	Retención
Resistencia	Alta

Diseñado para la unión de componentes cilíndricos. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Entre las aplicaciones típicas se incluye la retención de chavetas y ejes estriados, eliminando el cabeceo en montajes desgastados, la retención de rodamientos, evitando que se salgan, retención de rotores en ejes en motores síncronos y asíncronos, cojinetes de retención y manguitos en alojamientos y en ejes, aumento de montajes a presión, restauración de conexiones en montajes desgastados o en piezas fuera de tolerancia.

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

Tiempo de instalación: 60 min.
 Curado completo-24 hrs.

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Resistencia al corte (psi) (acero/acero):
 3,15

RANGO DE TEMPERATURA

-54° a 204°

MODO DE EMPLEO

Para el montaje

1. Para obtener un resultado óptimo, limpiar todas las superficies (externas e internas) con un limpiador en base solvente y dejar secar.
2. Si el material es un metal inactivo o la velocidad de curado es muy lenta, pulverizar activadores y dejar secar.
3. Agitar bien el producto antes de usar.
4. Para Montajes por Deslizamiento, aplicar el adhesivo alrededor del borde de entrada del pasador y en el interior del anillo, realizando un movimiento rotativo durante el montaje para asegurar un buen recubrimiento.
5. Para Montajes por Compresión, aplicar el adhesivo y distribuirlo sobre ambas superficies, y ensamblar presionando con fuerza.
6. Para Montajes por Contracción en Caliente aplicar el adhesivo al pasador, y calentar el anillo para crear suficiente separación como para realizar un montaje cómodo.
7. No mover las piezas hasta no haber alcanzado suficiente resistencia a la manipulación.

DESMONTAJE

Aplicar calor localizado a montaje aproximadamente a 250 °C. Desmontar mientras esté caliente.

LIMPIEZA

El producto curado puede eliminarse mediante una combinación de inmersión en un disolvente y abrasión mecánica, por ejemplo, con un cepillo de alambre.

ALMACENAMIENTO

Almacenar el producto en sus envases, cerrados y en lugar seco.

Almacenamiento óptimo: 8° C a 21° C. El almacenamiento a temperatura inferior a 8° C o superior a 28° C puede afectar negativamente a las propiedades del producto.

El material que se extraiga del envase puede resultar contaminado durante su uso. No retornar el producto sobrante al envase original. Inpack no puede asumir ninguna responsabilidad por el producto que haya sido contaminado o almacenado en otras condiciones distintas a las previamente indicadas. Si se necesita información adicional, por favor contactar con el Departamento Técnico o su Representante local.



La información técnica suministrada se refiere a condiciones de trabajo y por lo tanto no implica responsabilidad por uso y aplicación inadecuada del producto. **IN-PACK SA brindará asistencia técnica a requerimiento del usuario.**