

HOJA TÉCNICA
 TRABA ANAEROBICA UNIFIX 77 TL



Trabado de roscas de diámetros grandes y gran torque. Pernos de hasta 1/2" de diámetro alta resistencia permanente.

Tecnología	Acrílico
Tipo de química	Éster de Dimetacrilato
Aspecto (sin curar)	Líquido rojo
Fluorescencia	Positivo bajo luz UV
Componentes	Monocomponente – Sin mezclado
Viscosidad	Media
Curado	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
Aplicación	Fijador de roscas
Resistencia	Alta

Diseñado para la fijación y el sellado permanentes de los montajes de componentes roscados. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Las aplicaciones típicas incluyen la fijación y el sellado de tornillería de métricas grandes (M25 o superior).

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

Tiempo de fijación: 10 min.
 Curado completo-24 hrs.

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL
 CURADO

Torque pulg.lbs/Nm romper/prevalecer:
 275/275

RANGO DE TEMPERATURA

-54° a 148°

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 demasiado lenta, pulverizar todas las roscas con el activador y dejar secar.
3. Agitar bien el producto antes de usar.
4. Para evitar que el producto obture la boquilla, no dejar que la punta toque superficies metálicas durante la aplicación.
5. En orificios pasantes, dosificar varias gotas de producto sobre la rosca macho, en la zona de contacto con la hembra.
6. En orificios ciegos, dosificar varias gotas en el interior de las roscas, en el fondo del orificio. A medida que se realiza el montaje, el aire atrapado fuerza el producto hacia arriba y hacia el interior de las roscas.
7. Para aplicaciones de sellado, dosificar un anillo de producto en las roscas de entrada de la conexión macho, dejando libre el primer filete de rosca. Forzar el material en las roscas a fin de que llene a fondo los huecos. En caso de roscas grandes o huecos, ajustar la cantidad de producto consecuentemente, y aplicar también un anillo de producto en la rosca hembra.
8. Ensamblar y apretar de la forma habitual.

DESMONTAJE

Aplicar calor localizado a la tuerca o al tornillo 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.**