



### FICHA TÉCNICA

## FIJATORNILLOS ANAERÓBICO ALTA RESISTENCIA – VERDE 2201 EUROFIJADOR AR

### CARACTERÍSTICAS

- ▶ Producto de uso general, de alta resistencia (permanente), anaeróbico.
- ▶ Cura en ausencia de aire, entre piezas de superficie metálica.
- ▶ Formulado para bloquear pernos metálicos, y previniendo soltarse por vibración y los escapes a través de las roscas.
- ▶ Es especialmente adecuado para los pernos metálicos más largos, por ejemplo, tornillos y todas las aplicaciones donde se necesita la máxima resistencia.
- ▶ Previene la corrosión de las partes montadas.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Tipo de Química:	dimetacrilato
Apariencia:	verde
Gravedad específica:	1,04
Viscosidad cps.:	400-600
Valor habitual:	500
Rotura impulso rotativo:	20-40
Valor habitual:	29
Prevalece impulso rotativo:	21-44
Habitual:	33

### MODO DE EMPLEO

- ▶ Asegurarse de que las partes están limpias, secas y libres de aceite y grasa.

- ▶ Aplicar el adhesivo en toda la zona deseada.
- ▶ Montar las partes y dejar que cure.
- ▶ Limpiar el exceso de adhesivo fuera de la junta.
- ▶ El producto habitualmente se aplica a mano con la botella.

### PROPIEDADES PRODUCTO CURADO

Tiempo de fijación (minutos):	<15
Total curación a 20º (horas):	24
Temperatura inflamabilidad (ºC):	>100
Vida del producto a 20º (meses):	12
Máx. hueco de llenado (mm):	0,20
Funciona entre temperaturas (ºC):	-50 a 150

Tiempo habitual de curación % de resistencia final

1 hora	Aprox. 40% resistencia
24 horas	100% resistencia

### CURACIÓN EN RELACIÓN AL SUBSTRATO

- ▶ La velocidad de curación y la resistencia varían de acuerdo con el sustrato.
- ▶ Cuando se usan en un acero templado y componentes de latón, los adhesivos anaeróbicos conseguirán la máxima resistencia de forma más rápida que en otros materiales inertes como el acero inoxidable y el cinc dicromático.
- ▶ EL Activador se puede usar para acelerar la curación.



## ESPECIALIDADES QUIMICAS INDUSTRIALES

### FICHA TÉCNICA

#### VELOCIDAD DE CURACIÓN EN RELACIÓN A LA HOLGURA

- ▶ El tamaño entre los dos materiales a unir, afecta directamente a la velocidad de curación del adhesivo anaeróbico.
- ▶ El hueco a pegar varía según el tipo del tornillo y el tamaño del perno.
- ▶ Como más grande es el hueco en el acoplamiento de las superficies, más lenta es la curación.
- ▶ El máximo hueco recomendado para el fija tornillos es de 0.20 mm.

#### VELOCIDAD DE CURACIÓN EN RELACIÓN A LA TEMPERATURA

- ▶ Todas las cifras que se relacionan con la velocidad de curación se han hecho a 22° C.
- ▶ Temperaturas más bajas llevarán consigo una curación más lenta.
- ▶ Calentar las partes montadas acelera el proceso de curación.
- ▶ El Activador puede se utilizado si la temperatura es menos de 5°C.

#### VELOCIDAD DE CURACION EN RELACION AL ACTIVADOR

- ▶ Donde la velocidad de curación es muy baja o el hueco muy grande, el Activador se puede utilizar para acelerar el proceso.
- ▶ El uso de un activador puede reducir la resistencia en un 30%.
- ▶ Se recomienda probar las partes a unir.

#### RESISTENCIA HABITUAL AL MEDIO AMBIENTE

##### Resistencia al calor

- ▶ Apropiado para usarlo a temperaturas por encima de los 150°C.
- ▶ A los 130°C la resistencia será aproximadamente del 50 % de la resistencia que tiene a los 21°C.

##### Envejecimiento por el calor

Mantiene un 90% de máxima resistencia cuando se calienta a 100°C durante 90 días y entonces se deja enfriar y se prueba a 21°C.

#### RESISTENCIA QUÍMICA

- ▶ Los anaeróbicos tienen una excelente resistencia química a la mayoría de aceites y disolventes incluso al motor de aceite, gasolina con plomo, líquido de frenos, acetona, etanol, propano y agua.
- ▶ Los adhesivos anaeróbicos y selladores no se aconsejan para uso en oxígeno puro o líneas de cloro.

#### INFORMACIÓN GENERAL

- ▶ Los adhesivos anaeróbicos solo curan en ausencia de aire y con elementos metálicos para su activación.
- ▶ Los adhesivos fuera de la junta no curarán y se pueden limpiar con un trapo.
- ▶ Es apropiado para aplicaciones de alta resistencia en tuercas y tornillos de rosca estándar.
- ▶ No es apropiado para ciertos plásticos en los que puede acabar con una fuerte rotura.



## ESPECIALIDADES QUIMICAS INDUSTRIALES

### FICHA TÉCNICA

▶ Algunos químicos anti-corrosión inhiben el sistema de curación de este tipo de anaeróbicos.

▶ Se recomienda hacer pruebas para establecer cuando es necesario limpiar las partes.

#### NOTA

▶ La información contenida adjunto es para su información y es fiable aunque solo sea para su orientación.

▶ La empresa no pueden asumir la responsabilidad de los resultados obtenidos en el uso de su producto por las personas cuyos métodos están fuera o más allá de nuestro control.

▶ Es la responsabilidad del usuario determinar la conveniencia de cualquiera de los productos y los métodos de uso o preparación anterior al uso y, además la responsabilidad del usuario de observar y de adaptar las precauciones convenientes para la protección del personal y el uso correcto del producto.

#### ALMACENAJE

▶ Guardar en un lugar fresco, fuera del alcance de la luz directa del sol.

▶ Refrigerarlo a 5° da la máxima estabilidad de almacenaje.

#### PRESENTACIÓN

▶ Envase de 50 ml.