

**TECHNOBOND® F22****Descripción del producto**

TECHNOBOND® F22 es un fijador de roscas anaeróbico tixotrópico de baja resistencia. El producto cura espontánea y rápidamente en ausencia de aire y contacto entre superficies de metal.

El bajo par de rotura permite un fácil desmontaje con herramientas manuales estándar a la vez que proporciona la máxima resistencia a la vibración y a los golpes en las piezas roscadas.

TECHNOBOND® F22 está especialmente formulado para su uso en piezas roscadas pequeñas. Puede ser utilizado para pequeños tornillos de ajuste y la mayoría de los tipos de pequeñas tuercas roscadas, pernos, tornillos, componentes hexagonales y ranurados y otros componentes roscados que requieran desmontaje y/o ajuste frecuente. Adecuado para metales de baja resistencia, como aluminio o latón, que podrían romperse durante el desmontaje.

Propiedades típicas del material

	Valor
Tipo químico	Dimetacrilato
Aspecto (sin curar)	Púrpura
Peso Específico	~ 1.02
Viscosidad, Brookfield – RVT, mPa·s (cP)	
Husillo 2, 2.5 rpm	(Rango) 4,000 – 6,000 (Típico) 5,000
Husillo 2, 20 rpm	(Rango) 1,000 – 2,000 (Típico) 1,500
Par de rotura, ISO 10964, N·m	
Perno de acero pavonado M10 y tuerca acero galvanizado M10	(Rango) 5 – 11 (Típico) 8
Par residual, ISO 10964, N·m	
Perno de acero pavonado M10 y tuerca acero galvanizado M10	(Rango) 1 – 5 (Típico) 3
Tiempo de fijación inicial, ISO 10964	(min) 15
Secado Completo	(hr) 24
Punto de Inflamación	(°C) > 100
Relleno máximo de holgura	(mm) 0.25
Rango de temperatura, °C	Continuo -50 a +150

Resistencia a Productos Químicos/Disolventes

TECHNOBOND® F22 exhibe una excelente resistencia química a la mayoría de los aceites y disolventes incluyendo aceite de motor, gasolina con plomo, líquido de frenos, acetona, etanol, propanol y agua.

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno, y no se debe emplear elegir como sellador en líneas de cloro u otros oxidantes fuertes.

Resistencia típica medioambientalResistencia al calor

TECHNOBOND® F22 es adecuado para el uso a temperaturas de hasta 150 °C. A 130 °C la resistencia de la unión será aproximadamente un 20 % de la resistencia a 21 °C.

Envejecimiento térmico

TECHNOBOND® F22 retiene aproximadamente el 90 % de la resistencia máxima cuando se calienta a 100 °C durante 90 días y a continuación se enfría y prueba a 21 °C.

Características típicas de curadoVelocidad de curado según la temperatura

La velocidad de curado depende de la temperatura. Todos los valores referentes a la velocidad de secado se prueban a 21 °C. Temperaturas inferiores provocan un secado más lento. El calentamiento de las piezas montadas acelera el proceso de curado.

Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de secado y la resistencia de la unión varían según los sustratos. Cuando se utilizan componentes de acero dulce y latón, los adhesivos anaeróbicos alcanzarán la resistencia máxima más rápidamente que en materiales más inertes como el acero inoxidable y el bicromato de zinc.

Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado depende de la holgura. La holgura en piezas roscadas depende del tipo de rosca, de su calidad y de su tamaño. Cuanto mayor sea la holgura entre las roscas, menor será la velocidad de secado. La holgura máxima recomendada para el TECHNOBOND® F22 es de 0.25 mm.

Propiedades de curado

Velocidad típica de curado según ISO 10964

30 minutos	aprox. 10% de la resistencia final
3 horas	aprox. 50% de la resistencia final
24 horas	100% resistencia

Modo de empleo

Asegúrese que las partes estén limpias, secas y libres de grasa y aceite.

Para evitar que el producto obture la boquilla, no dejar que la punta toque superficies metálicas durante la aplicación.

Aplicar el adhesivo en el área a unir de las piezas. Ensamblar las piezas y dejar secar. Cuando hay un par de apriete establecido, no es necesario un reajuste.

Cualquier residuo fuera de la unión no cura y se puede eliminar fácilmente con un paño limpio. El producto curado puede eliminarse mediante una combinación de inmersión en disolvente y procedimientos mecánicos.

El producto se aplica normalmente de forma manual desde la botella. Contacte a su representante TECHNOBOND® para obtener más consejos sobre las soluciones de aplicación.



TECHNOBOND® F22

Limitaciones

TECHNOBOND® F22 no se recomienda en ciertos plásticos dado que podrían causarse grietas por tensión. Algunos tipos de sustancias químicas anticorrosión pueden inhibir el proceso de curado en este tipo de anaeróbicos.

Se recomienda realizar ensayos para comprobar si es necesaria una limpieza de las piezas.

Formato

TECHNOBOND® F22 se suministra en botellas de 50 ml (Ref. 550130).

Almacenaje

Almacenar en un lugar fresco y seco. Las condiciones óptimas de almacenamiento son entre 8 °C y 21 °C. El almacenamiento fuera de este rango de temperatura puede afectar negativamente las propiedades del producto y puede afectar la vida útil indicada.

Recomendaciones de seguridad

Instrucciones más detalladas se recogen en la correspondiente ficha de datos de seguridad del producto.

Manténgase el producto alejado de los niños.

Los datos indicados en esta Hoja de Datos Técnicos no deben ser considerados nunca como una especificación de las propiedades del producto

Garantizamos las propiedades uniformes de nuestros productos en todos los suministros. Las recomendaciones y los datos publicados en esta hoja técnica se basan en nuestro conocimiento actual y rigurosos ensayos de laboratorio. Debido a las múltiples variaciones en los materiales y en las condiciones de cada proyecto, rogamos a nuestros clientes que efectúen sus propios ensayos de utilidad bajo las condiciones de trabajo previstas y siguiendo nuestras instrucciones generales. Con esto se evitan posteriores perjuicios, cuyas consecuencias serían ajenas a la empresa.