TECHNOBOND® SFJR 4en1

Descripción del producto

TECHNOBOND® SFJR 4en1 es un sellador, fijador, formador de juntas y retenedor todo en uno. Es un 4en1 anaeróbico muy polivalente que permite sellar tuberías como un sellador, fijar pernos y tornillos como un fijador, retener rodamientos como un retenedor y formar juntas de sellado in-situ como un formador de juntas (*form-in-place gasket*). El producto cura espontánea y rápidamente en ausencia de aire y contacto entre superficies de metal.

TECHNOBOND® SFJR 4en1 está especialmente formulado para fijar y sellar tubería de rosca de paso fino y medio, y fijar tuercas, pernos, tornillos y otros componentes roscados consiguiendo una resistencia media que soporta vibraciones y permite desmontaje posterior (no permanente). Además adhiere piezas cilíndricas y engranajes de unión permitiendo que las piezas se deslicen juntas fácilmente. La viscosidad media-alta de TECHNOBOND® SFJR 4en1 permite formar juntas in-situ en rebordes metálicos o superficies soportando temperatura en una unión casi instantánea.

Propiedades típicas del material

		Valor
Tipo químico		Dimetacrilato
Aspecto (sin curar)		Verde
Peso Específico		~ 1.12
Viscosidad, Brookfield – RVT, mPa·s (cP)		
	(Rango)	4,000 – 8,000
	(Típico)	6,000
Par de rotura (DIN 54452)	(N·m)	13 – 22
Par residual (DIN 54452)	(N·m)	9 - 15
Tiempo de fijación		
Perno de acero M10 y tuerca acero M10	(min)	60 – 80
Tiempo de fijación		
Perno de latón M10 y tuerca latón M10	(Rango)	<5
Tiempo total de curado	(h)	1
Secado Completo	(h)	24
Relleno máximo de holgura	(mm)	0.10 – 0.30
Rosca máxima permitida		M25
Rango de temperatura, °C	Continuo	-50 a +150

Resistencia a Productos Químicos/Disolventes

TECHNOBOND® SFJR 4en1 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.

Características típicas de curado

Velocidad 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 latón y cobre, los selladores, fijadores y retenedores anaeróbicos alcanzarán la resistencia máxima más rápidamente que en materiales más inertes como el acero inoxidable, el aluminio o los galvanizados.

Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado depende de 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® SFJR 4en1 es de 0.20 mm.

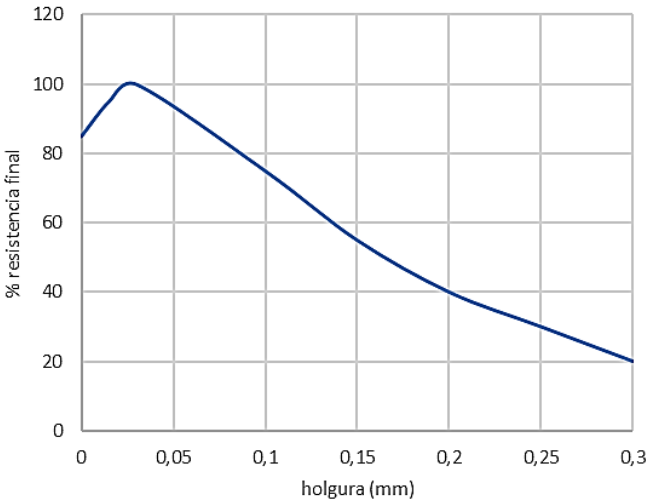
Propiedades de curado

Velocidad típica de curado según ISO 10964

15 minutos	Tiempo de fijado
1 hora	aprox. 50% de la resistencia final
24 horas	100% resistencia

Comportamiento del material curado

Resistencia a la cizalla según holgura

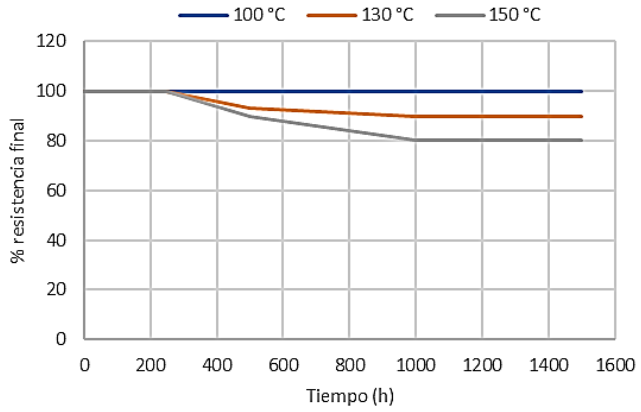


La resistencia a la tracción a cizalla depende de los sustratos. La siguiente figura muestra la resistencia a la cizalla en piezas de acero en función de la holgura según la norma ISO 10123. Curado durante 24 h a 22 °C.

Envejecimiento térmico

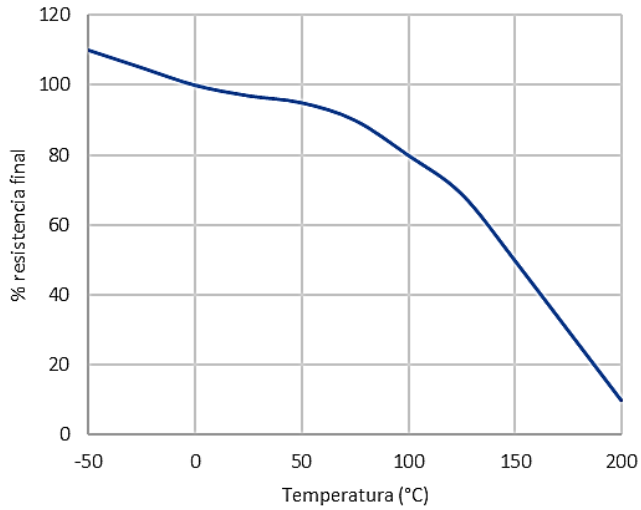
La siguiente figura muestra la resistencia a la cizalla en piezas de acero en función de la holgura según la norma ISO 10123. Curado durante 24 h a 22 °C.

TECHNOBOND® SFJR 4en1



Resistencia a la cizalla según temperatura

La siguiente figura muestra la resistencia a la cizalla en piezas de acero en función de la temperatura según la norma ISO 10123.



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 boca del dispensador toque superficies metálicas durante la aplicación.

Aplicar el 4en1 en el área a unir, fijar, retener o sellar. Ensamblar las piezas y dejar secar. 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 cómodamente de forma manual desde el envase dispensador. Contacte a su representante TECHNOBOND® para obtener más consejos sobre las soluciones de aplicación.

Limitaciones

TECHNOBOND® SFJR 4en1 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® SFJR 4en1 se suministra en envases dispensadores de 35 g (Ref. 550137).

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.