

MEDIUM STRENGTH THREADLOCKER BLUE 10 ML LÍQUIDO - AZUL. PLÁSTICO (35362)



- La velocidad de curado dependerá del material de los componentes a fijar. El Fijador de Roscas de Alta Resistencia, reaccionará más rápido y mejor en sustratos activos. No obstante, seguirá desarrollando todas sus propiedades en sustratos inactivos.
- Fiabilidad mejorada:
- Evita que las piezas se aflojen por vibraciones.
- Además de fijar, sella evitando fugas.
- Previene la oxidación de las roscas.

Fijador de roscas. Resistencia media



Certificación: NO ADR

Fijador anaeróbico de media resistencia que cura en roscas hasta formar una unión resistente que aguante fugas, golpes y vibraciones. Es un líquido de componente único que cura en ausencia de aire.

Ideal para tuercas de 6 mm a 20 mm.

Excelente resistencia química y resistencia térmica en un rango de -54°C a +149°C.

Fácil de retirar con herramientas de mano.

Propiedades

La velocidad de curado dependerá del material de los componentes a fijar. El Fijador de Roscas de Alta Resistencia, reaccionará más rápido y mejor en sustratos activos. No obstante, seguirá desarrollando todas sus propiedades en sustratos inactivos.

Fiabilidad mejorada:

Evita que las piezas se aflojen por vibraciones.

Además de fijar, sella evitando fugas.

Previene la oxidación de las roscas.

Cura sin fisuras ni grietas.

Fácil aplicación:

No se mezcla con otros productos.

No cura fuera de la rosca.

No requiere ajustes durante el montaje.

Aplicaciones

Evita que se aflojen y haya fugas en tornillos retenedores.

Adecuado para las siguientes aplicaciones:

- Tornillo de tensor de correa.
- Tornillos de polea.
- Tornillo de maza de ventilador.
- Tornillos de montaje de visores.
- Tornillos de montaje de starter.
- Tornillos de montaje de alternadores.
- Tornillos de colector de admisión.
- Tornillos de tapa de válvulas.
- Tornillos de ajuste de aspiración.
- Tornillos de cárter.
- Tuercas de tapa de eje.
- Tornillos de eje propulsor.
- Tornillos de mordaza de freno de disco.

La velocidad de curado dependerá de la temperatura ambiente. Con una temperatura ambiente de 22°C, el tiempo de curado total será de 24 horas, y de tan solo 1 hora a 93°C.

En aplicaciones donde la velocidad de curado es inaceptablemente alta, o hay grandes huecos, aplicar activador a la superficie para mejorar la cura. Una unión de un tornillo de acero de 3/8-16 y una tuerca se fijará en 5 minutos utilizando activador, mientras que sin él la unión se hará en 20 minutos. La cura completa será, en ambos casos, en 24 horas.

Este producto no está recomendado para ser usado en sistemas de oxígeno puro o ricos en oxígeno y no debería usarse como sellante para materiales de fuerte oxidación como el cloro.

Riesgos

Atención.,H315: Provoca irritación cutánea.,H317: Puede provocar una reacción alérgica en la piel.,H319: Provoca irritación ocular grave.

Seguridad

P102: Mantener fuera del alcance de los niños.,P261: Evitar respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol.,P280: Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección.,P302 + P352: EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: Lavar con abundante agua.,P305 + P351 + P338: EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Enjuagar con agua cuidadosamente durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto cuando estén presentes y pueda hacerse con facilidad. Proseguir con el lavado.,P312: Llamar a un CENTRO DE TOXICOLOGÍA / médico/... si la persona se encuentra mal.,P410 + P403: Proteger de la luz del sol. Almacenar en un lugar bien ventilado.

Clasificación ADR

NO ADR

Modo de empleo

1. Fijación:

2. 1. Las roscas (macho y hembra) deben estar libres de grasa y aceite.
3. 2. Agitar bien el producto antes de su uso.
4. 3. En orificios pasantes, aplicar el fijador en la parte del tornillo que estará en contacto con la tuerca.
5. 4. En orificios ciegos, aplicar el fijador en el componente hembra. La presión del macho, hará que el fijador migre entre todas las roscas.
6. 5. Ensamblar y apretar de forma habitual. Cuando hay un par de montaje establecido, no es necesario un reajuste.

7.

8. Limpieza:

9. 1. Las laminas residuales de líquidos y los deshechos exteriores se pueden disolver con un limpiador de frenos.
10. 2. El producto curado puede eliminarse con una combinación de eliminador de juntas y abrasión mecánica con un cepillo metálico.

11. Desmontaje:

12. Aplicar calor a una temperatura aproximada de 232°C. Desmontar mientras está caliente.

13. Sucesivas fijaciones:

14. 1. Limpiar bien los restos de producto fijador de los componentes a fijar.
15. 2. Aplicar de nuevo el fijador de manera normal y montar los componentes.
16. 3. Montar y apretar.



 España
Carretera Madrid-Irún, Km. 417
Olaberria

 943 880 063 - 943 880 855

 943 880 770

 gamesa@s-gamesa.com

De lunes a jueves de 7:30 a 18:00

Viernes hasta las 17:00

Sábados de 9:00 a 12:00.

