FICHA TÉCNICA
ESPECIAL FIJATORNILLOS

Descripción del producto

CEYS Especial Fijatornillos está diseñado para el sellado y bloqueo de piezas roscadas que puedan requerir un fácil desmontaje con herramientas manuales estándar. El producto es un sellador de roscas anaeróbico de un solo componente, tixotrópico y de baja resistencia. El producto cura en ausencia de aire cuando está confinado entre superficies metálicas ajustadas. Una vez curado evita las fugas y el aflojado por causa de golpes y vibraciones. Además, protege las piezas contra la corrosión.

CEYS Especial Fijatornillos es particularmente adecuado para usos tales como el ajuste de tornillos de fijación, piezas de pequeño diámetro o de longitud larga, donde se requiere un fácil desmontaje sin cortar el tornillo. Por su naturaleza tixotrópica previene el goteo y la migración una vez ensambladas las piezas.

CEYS Especial Fijatornillos ofrece las siguientes características:

Tecnología	Acrílica
Apariencia sin curar	Líquido azulado
Base química	Ester de dimetacrilato
Curado	Anaeróbico
Curado secundario	Activador
Componentes	Un componente, no requiere mezcla
Viscosidad	Tixotrópico, baja
Resistencia	Baja
Aplicación	Fijador de roscas

Propiedades del material sin curar

	Valor típico
- Peso específico, 25 ºC	1.05
- Viscosidad	1200 – 1500 cP
- Flash Point	Ver SDS
- Velocidad de curado	15 min

Características típicas 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 Especial Fijatornillos es de 0.10 mm.

Velocidad de curado según la temperatura

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

Propiedades del material curado

	Valor típico
- Temperatura de aplicación	-54 a 150 ºC
- Par de rotura. Perno y tuerca de acero pavonado M10. ISO 10964	8 N·m
- Par residual. Perno y tuerca de acero pavonado M10. ISO 10964	4 N·m

Resistencia típica a temperatura

Resistencia al calor

CEYS Especial Fijatornillos está diseñado para temperaturas de hasta 150 ºC. A 150 ºC la resistencia de la unión será aproximadamente un 30 % de la resistencia a 21 ºC.

Envejecimiento térmico

CEYS Especial Fijatornillos retiene aproximadamente 90 % de la resistencia máxima cuando se calienta a 120 ºC durante 90 días y a continuación se enfría y prueba a 21 ºC.

Aplicaciones

Reemplaza con éxito a las juntas de tipo plástico, como por ejemplo el teflón o al cáñamo.

A pesar de su elevada acción de fijación, se pueden desensamblar fácilmente con las herramientas habituales.

Resiste golpes y vibraciones.

Inalterable a carburantes, aceites y disolventes.

Bloquea pernos de acceso en herramientas mecánicas, corchetes y pernos hidráulicos.

Puede ser utilizado en cajas de cambios, tapas de rodamientos, material de construcción…

Apto para piezas en amortiguadores, retrovisores, tiradores, aeromodelismo…

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.

FICHA TÉCNICA
ESPECIAL FIJATORNILLOS

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.

Este producto está preparado para ser aplicado directamente desde su envase original en forma de gotas. Aplicar el producto a una de las partes a ensamblar y efectuar después la unión de la forma habitual.

Este producto es compatible con a mayoría de las imprimaciones y aceleradores existentes en el mercado. No obstante, el uso de este tipo de agentes puede provocar la pérdida de hasta un 30 % de la fuerza de unión.

Para proceder al desmontaje de las piezas se debe aplicar, mediante las herramientas habituales, una fuerza para desensamblarlas en forma de varios “tirones” sucesivos.

Mediante este procedimiento se vence la fuerza de retención de la película de adhesivo. De este modo se asegura la pieza ante un desensamblado accidental.

Disolución y limpieza

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.

Almacenaje

Mantener en su envase original en una zona fría del almacén y resguardado de la luz solar. Refrigeración a 5 ºC nos brinda el almacenado óptimo.

Recomendaciones de seguridad

Manténgase el producto alejado de los niños.

Irritante. Irrita los ojos, la piel y las vías respiratorias. En caso de contacto con la piel lávese inmediata y abundantemente con agua. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Muy tóxico para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

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

En última instancia será responsabilidad del usuario determinar la idoneidad final del producto en cualquier tipo de aplicación.

Los datos indicados en esta Hoja Técnica 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.