

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Adhesivo anaeróbico de contacto B-00 es un compuesto que contiene ésteres acrílicos y metacrílicos, y peróxidos orgánicos. El adhesivo cura cuando se cumplen en forma simultánea dos condiciones: que se corte el paso al oxígeno y que se asegure el contacto con el metal. Es un adhesivo capilar.

APLICACIÓN TÍPICA

Sellado de micro-fisuras. Liquidación de la sudoración de la superficie.

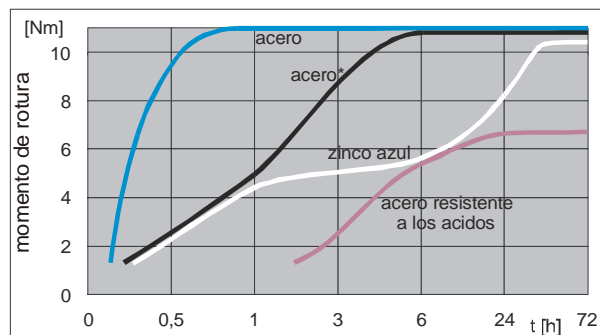
PROPIEDADES DEL PRODUCTO

| | |
|--|------------------|
| Consistencia | líquido |
| Densidad [g/cm ³] en 25 °C | 1.10 |
| Color | anaranjado |
| Temperatura de ignición [° C] | > 100 |
| Viscosidad husillo 2 | [mPa s] en 25 °C |
| (de acuerdo con DIN 54453) | 30-70 |

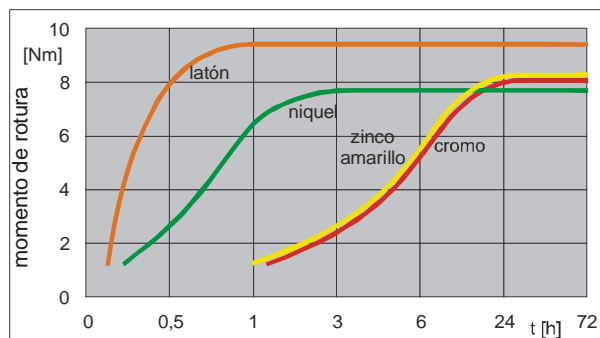
PRESENTACIÓN DE LOS PROCESOS DE CURADO DEL ADHESIVO

Velocidad del curado en relación con el tipo de sustrato

Las gráficas muestran el incremento de los pares de rotura de una unión roscada en función del tiempo para diferentes tipos de sustratos. Las pruebas se realizaron de acuerdo con la norma ISO 10964 usando tornillos y tuercas M10 de precisión media.

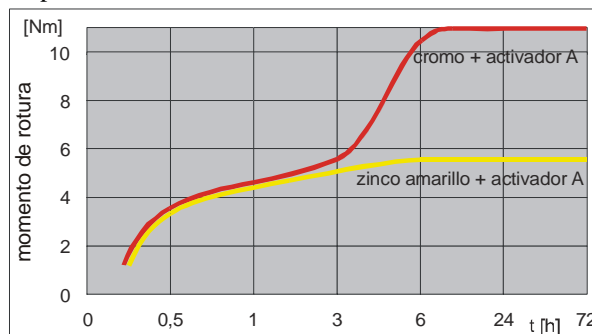


Acero* - acero tratado



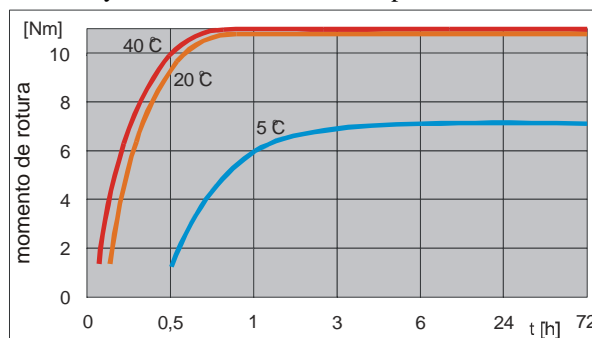
Velocidad de curado usando activador

La gráfica presenta el aumento del par de rotura de una unión roscada en función del tiempo con la utilización del activador A. Las pruebas se realizaron de acuerdo con la norma ISO 10964 usando tornillos y tuercas M10 de precisión media.



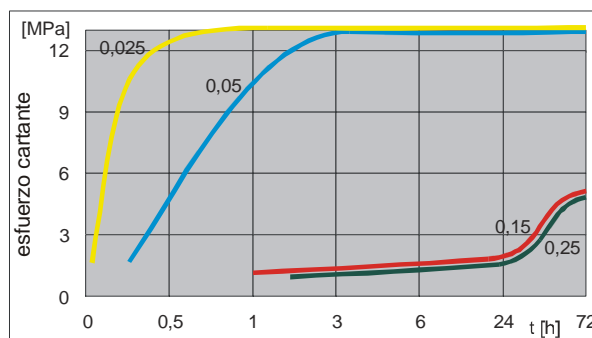
Velocidad de curado en relación con la temperatura ambiente

La gráfica muestra el incremento de los pares de rotura de una unión roscada en función del tiempo para diferentes temperaturas del ambiente. Las pruebas se realizaron de acuerdo con la norma ISO 10964 usando tornillos y tuercas de acero M10 de precisión media.



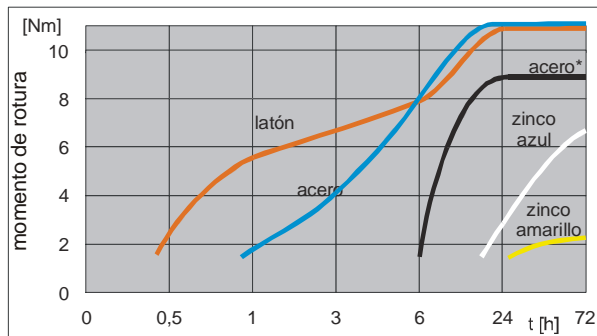
La velocidad de curado en relación con el tamaño de la fisura en la unión

La gráfica muestra el aumento de las tensiones de corte al extruir en función del tiempo dependiendo del tamaño de la fisura (dada en mm). Las pruebas se realizaron con base en la norma DIN 54452 usando pares de acero émbolo-casquillo calibrados.



Velocidad de curado en aluminio en relación con el material del tornillo

La gráfica muestra el aumento de los pares de rotura de una unión roscada en función del tiempo para diferentes tipos de sustrato. Las pruebas se realizaron con base en la norma ISO 10964 usando tornillos M10 de precisión media y agujeros roscados de aleación de aluminio.



Acero* - acero tratado

PROPIEDADES FÍSICAS DEL PRODUCTO CURADO

Coefficiente de dilatación térmica $[1/K]$ cerca 8×10^{-5}
 Coeficiente de conductividad térmica $[W/(m K)]$ cerca 0.1
 Calor específico $[J/(kg K)]$ cerca 300

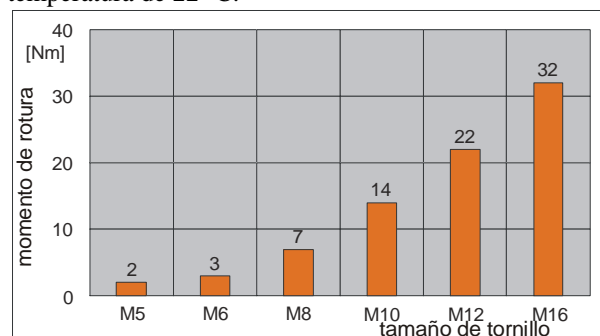
PARÁMETROS DE RESISTENCIA

Valor del par de rotura de la unión (de acuerdo con ISO 10964 p.3.3) [Nm] 11
 Intervalo mín.-máx. [Nm] 6-15
 Valor del momento de acunamiento (de acuerdo con ISO 10964 p.3.5) [Nm] 12
 Intervalo mín.-máx. [Nm] 7-16
 Valores de las tensiones de corte (de acuerdo con DIN 54452) [MPa] 13
 Intervalo mín.-máx. [MPa] 9-17

Los anteriores parámetros fueron determinados después de 72 horas de curado a temperatura de 22 °C, utilizando tornillos y tuercas de acero M10 de precisión media y pares émbolo-casquillo calibrados.

Par de rotura de la unión para diferentes dimensiones de uniones roscadas

La gráfica presenta el máximo par de rotura para diferentes dimensiones de uniones roscadas. Las pruebas se llevaron a cabo utilizando tornillos y tuercas de acero con precisión media. Los pares de rotura de la unión se examinaron de acuerdo con la norma ISO 10964. Las pruebas se realizaron después de 72 horas de curado a temperatura de 22 °C.

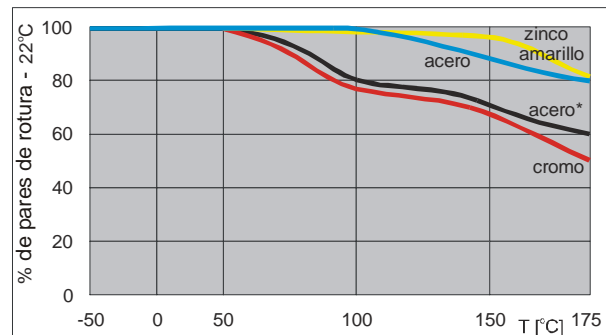


RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

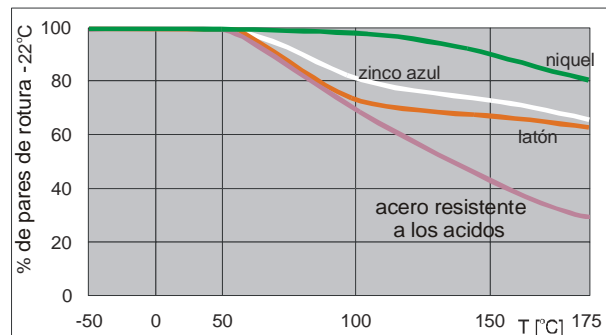
Las pruebas se realizaron pasadas 72 horas del curado a temperatura de 22 °C.

Par de rotura de uniones roscadas en función de la temperatura

Las pruebas se realizaron utilizando tornillos y tuercas M10 de precisión media. Las gráficas presentan el aumento de los pares de rotura de una unión roscada en función del tiempo para diferentes tipos de sustrato. Los pares de rotura de las uniones se examinaron de acuerdo con la norma ISO 10964. Las medidas del par se tomaron a una temperatura.

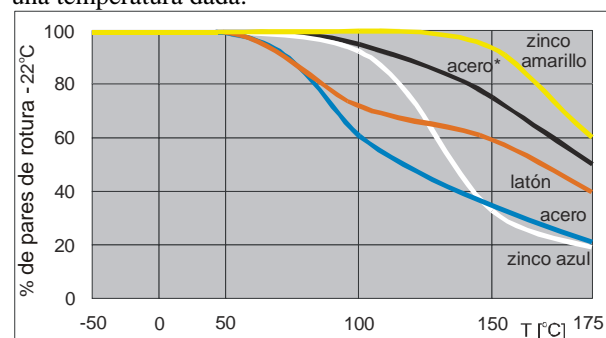


Acero* - acero tratado



Par de rotura de uniones roscadas en función de la temperatura (para tornillos de aluminio y de otros materiales)

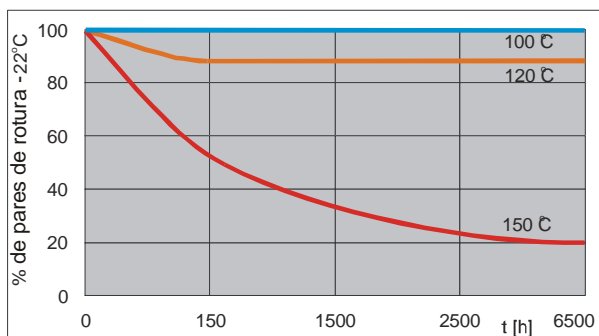
Las pruebas se llevaron a cabo utilizando tornillos M10 de precisión media y agujeros roscados de aleación de aluminio. La gráfica muestra los cambios de pares de rotura de uniones roscadas en función de la temperatura para diferentes tipos de sustrato del tornillo. Los pares de rotura de las uniones se examinaron de acuerdo con la norma ISO 10964. Las medidas del par se tomaron en una temperatura dada.



Acero* - acero tratado

Par de rotura de uniones roscadas en función del tiempo a temperaturas elevadas (envejecimiento térmico)

Las pruebas se realizaron utilizando tornillos y tuercas M10 de precisión media. La gráfica presenta los cambios de pares de rotura de uniones roscadas para sustratos galvanizados cubiertos con una capa azul cromada, en función del tiempo, a diferentes temperaturas. Los pares de rotura de las uniones se examinaron de acuerdo con la norma ISO 10964. Las medidas del par se tomaron a una temperatura de 22 °C.



RESISTENCIA QUÍMICA

| Medio | Resist. química |
|--------------------------|-----------------|
| Gasolina | + |
| Gasoil | + |
| Fluido para frenos | + |
| Aceite para motor 130 °C | + |
| Glicol | + |
| Queroseno | + |
| Ácido nítrico 10% | + |
| Ácido acético 10% | + |
| Aminas | + |
| Fenol | + |
| Ácido láctico | + |
| Agua marina | + |
| Alcohol etílico | + |
| Gas natural | + |
| Amoniaco gaseoso | - |
| Cloro | - |
| Oxígeno | - |

+ se puede utilizar sin reserva
 - no recomendado

Si no se registra de otra forma, las pruebas son realizadas a temperatura de 22 °C. Las pruebas se realizaron después de 72 horas de curado a temperatura de 22 °C. La tabla completa de resistencia química se encuentra en la página de Internet de la empresa y con nuestros representantes regionales.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Almacenamiento

El adhesivo se debe conservar en los empaques originales a temperaturas desde +5°C hasta +28 °C. Teniendo en cuenta el proceso de curado, el adhesivo se suministra en envases parcialmente llenos. La capa de aire preserva el adhesivo del curado y asegura su fluidez. El adhesivo en el empaque, se debe proteger de todo tipo de contaminación. La duración del producto es de 18 meses.

Modo de uso

Los elementos destinados a la adhesión deben estar limpios y libres de grasa. El adhesivo se debe aplicar directamente desde el envase (de la botella) dotado de una boquilla dosificadora. Agítese antes de usar. Cuando se usa por primera vez se debe cortar la boquilla dosificadora al nivel adecuado para cada aplicación. No es permitido introducir en la botella del adhesivo tornillos, partes metálicas, pinceles u otros elementos. Si la velocidad de curado del adhesivo no es satisfactoria, debido a la baja temperatura, a una gran fisura ó a un sustrato poco activo, se debe utilizar el Activador A de Chester Molecular.