
Fijador púrpura para tornillos pequeños hasta 6 mm (1/4") de diámetro

Tipo de Producto: Anaeróbico

Descripción del producto:

El fijador FT22 de Xinova, es un fijador anaeróbico tixotrópico con una fuerza de fijación controlada baja para todo tipo de tornillería metálica hasta 6 mm (1/4") de diámetro.

Ideal para fijar y sellar opresores y tornillos de fijación, de calibración y ajuste.

Excelente para fijar y sellar conectores eléctricos y tornillería de instrumentos de medición.

1) Características del producto en estado líquido:

- Tolera contaminación pequeña de diversos aceites como protectores anticorrosivos y aceites de corte.
- El proceso de curado puede ser acelerado con el uso del activador de Xinova A090 o por medio de temperaturas elevadas.
- Este fijador de tornillería contiene un lubricante especial para proporcionar una relación de torque-tensión consistente durante el ensamble.

2) Características del producto en estado sólido:

- El producto ya curado muestra resultados consistentes en la fuerza de rompimiento y fuerza prevalente en prácticamente todos los metales y acabados superficiales de tornillería industrial, incluyendo el acero al carbón, acero inoxidable, aluminio, bronce, galvanizado, zincado, niquelado, fosfatado, etc...
- El producto contiene un colorante fluorescente en luz negra que puede ser utilizado para verificar su aplicación como control de calidad en procesos de ensamble.
- El producto tiene excelente resistencia a una gran variedad de solventes industriales.
- Previene la corrosión galvánica cuando las partes ensambladas son de diferentes materiales metálicos

Propiedades físicas del producto en estado líquido:

Porcentaje de sólidos	100%
Viscosidad	5000 Cp at 2 rpm, #3 spindle, Brookfield RV 1200 cP at 20 rpm
Gravedad específica	1.04 (20/20C)
Color	Púrpura, opaco, fluorescente en luz negra
Toxicidad	Baja, refiérase a la hoja de seguridad de materiales
Solventes	Ninguno
Corrosividad	Ninguna

Propiedades típicas del proceso de curado:

Tiempo de fijación	15 a 20 minutos a 23°C en tornillos zincados
Tiempo total de curado	24 horas a 23°C
Velocidad de curado	Rápido en acero al carbón, mayor tiempo en superficies zincadas
Acelerador / acelerador	A090. Acelerador sin solventes

Propiedades Físicas del producto después del curado (estado sólido)

Dureza Shore D	>70
Torque de Rompimiento Acero 3/8-16 UNC. ISO 10964	3.4 a 5.7 Nm (30 a 50 in Lbs) dependiendo del material de la superficie
Torque prevalente Acero 3/8-16 UNC. ISO 1094	1.7 a 3.4 Nm (15 a 30 in Lbs) dependiendo del material de la superficie
Rango de temperatura	-50°C a 150°C
Resistencia a solventes. Agua, aceite, glicol, gasolina, fluido de transmisión a 60°C	70 a 90% de retención del torque inicial

Instrucciones de uso:

- a) Desengrase bien las piezas a fijar para obtener mayor fuerza de fijación
- b) Aplique el fijador en las dos partes a ensamblar
- c) Ensamble y elimine el exceso
- d) El ensamble puede utilizarse 30 minutos después

Este producto permanece líquido en contacto con el aire. El espacio vacío en este envase conserva el producto en estado líquido.

Consulte las hojas de seguridad de materiales antes de usar este producto.

Este producto es para uso industrial únicamente, no es tóxico ni inflamable.

El uso de este producto en sistemas con Oxígeno puro o con alto porcentaje de contenido de Oxígeno no es recomendado.

Este producto no debe ser usado para el sellado de cloro y otros fluidos oxidantes.

Precauciones. Evite el contacto con los ojos y la piel. Irrita los ojos. Puede causar una reacción alérgica en la piel y la puede irritar. Puede irritar las vías respiratorias. Use el producto con ventilación adecuada. Use guantes y anteojos protectores.

Primeros auxilios: en caso de contacto con los ojos o la piel, enjuague con agua. Obtenga atención médica en caso de contacto con los ojos o contacto interno.

Almacene este producto en su envase original, manténgalo siempre tapado y en un lugar fresco y seco que no rebase los 28°C.

La vida útil del producto es de 24 meses a partir de la fecha de manufactura almacenado a 23°C.

Nota: La información contenida en esta hoja de datos técnicos es considerada como confiable. Xinova S.A. de C.V. no asume ninguna responsabilidad o cargo por resultados obtenidos por el usuario en donde Xinova no tiene control alguno sobre las diferentes variables en la preparación de las superficies, técnicas de aplicación, curado o almacenamiento. Los usuarios finales son los únicos responsables de realizar sus propias pruebas de evaluación de este producto con anterioridad a su uso en sus procesos de manufactura para determinar si el producto es adecuado para la aplicación específica. Utilice esta información como una guía únicamente.