

Retenedor de partes cilíndricas no roscadas de alta resistencia

Tipo de Producto: Anaeróbico

Descripción del producto:

El retenedor de partes cilíndricas no roscadas RC80 de Xinova, es un retenedor anaeróbico de viscosidad media, un tiempo de fijación rápido y con una fuerza de retención controlada alta para todo tipo de piezas metálicas ensambladas con una holgura de hasta 0.40 mm (0.015") de diámetro.

- Ideal para la retención de engranes, poleas, flechas y otras partes cilíndricas no roscadas
- Brinda gran resistencia a cargas radiales, axiales y dinámicas
- Retiene ensamble con holguras de hasta 0.40 mm (0.015") de diámetro, eliminando la necesidad de maquinados muy precisos.
- Sella las partes previniendo la corrosión y el deslizamiento.
- Trabaja en todo tipo de metales, acero inoxidable y metales pasivados.

1) Características del producto en estado líquido:

- Tolera contaminación pequeña de diversos aceites como protectores anticorrosivos y aceites de corte, sin embargo, esta contaminación puede reducir la resistencia al corte del ensamble.
- El proceso de curado puede ser acelerado con el uso del activador de Xinova A090 o por medio de temperaturas elevadas.

2) Características del producto en estado sólido:

- El producto ya curado muestra resultados consistentes de resistencia al corte en prácticamente todos los metales y acabados superficiales industriales, incluyendo el acero al carbón, acero inoxidable, aluminio, bronce, galvanizado, zincado, niquelado, fosfatado, etc...
- 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	6,000 a 8,000 Cp at 2.5 rpm, #3 spindle, Brookfield RV
Gravedad específica	1.11 (20/20C)
Color	Verde, translúcido
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 dependiendo del material de la superficie y holgura del ensamble
Tiempo total de curado	24 horas
Velocidad de curado	Rápido en acero al carbón, mayor tiempo en superficies zincadas u otro acabado superficial
Holgura máxima de ensamble	0.40 mm (0.015")
Acelerador / acelerador	A090. Acelerador sin solventes

Propiedades Físicas del producto después del curado (estado sólido)

Resistencia al corte (en partes de acero al carbón ensambladas sin interferencia)	27.6 N/mm ² (4,000 psi) dependiendo del material de la superficie y holgura del ensamble
Rango de temperatura	-50°C a 150°C
Resistencia a solventes. Agua, aceite, glicol, gasolina, fluido de transmisión a 60°C	100% de retención de la resistencia la corte inicial

Instrucciones de uso:

- a) Desengrase bien las piezas a retener para obtener mayor fuerza de retención.
- b) Aplique el retenedor en las dos partes a ensamblar, cubriendo el perímetro completo de ambas partes.
- c) Ensamble y elimine el exceso
- d) El ensamble puede utilizarse de 10 a 15 minutos después

Este producto permanece líquido en contacto con el aire. El espacio vacío en el 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. No congele este producto.

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.