

## Sellador de Bridas Rígidas

Tipo de Producto: Anaeróbico

### Descripción del producto:

El sellador de bridas rígidas metálicas SB18 de Xinova está especialmente diseñado para reemplazar juntas tradicionales o bien para ser utilizado como revestimiento de estas en bridas rígidas con holguras no mayores de 0.25 mm (0.001").

El sellador SB18 puede ser utilizado en combinación con el acelerador sin solventes A090 para acelerar la puesta en servicio de las partes ensambladas, asistir en el sellado de holguras mayores a 0.25mm (hasta 0.5mm máximo) o bien para ayudar en el sellado de partes no metálicas cuando es utilizado como revestimiento de juntas convencionales (no utilizar en partes de plástico ya que puede causar el agrietamiento de éstas).

Gracias a que este sellador llena el 100% del espacio entre las partes ensambladas y permite el contacto entre las dos partes, obtenemos los siguientes beneficios:

- Forma juntas con una capacidad de relleno de holguras hasta 0.25 mm (hasta 0.5 mm máximo con el uso del acelerador sin solventes A090)
- Sella bridas rígidas de cualquier tipo de metales
- Ayuda al sellado de juntas convencionales usándolo como revestimiento
- Lo mejor para prevenir y eliminar fugas
- Rango de operación de -55°C a +150°C

### 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 a la presión interna 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 sellado en prácticamente todos los metales y acabados superficiales industriales, incluyendo el acero al carbón, acero inoxidable, aluminio, bronce, galvanizado, zincado, niquelado, fosfatado, etc...

- Sella imperfecciones en la superficie de la brida como son raspaduras, marcas de maquinado y hendiduras en bridas utilizadas anteriormente.
- Sella bridas y juntas en instalaciones industriales incluyendo sistemas neumáticos, hidráulicos, agua, vapor a baja presión y una gran variedad de fluidos de uso industrial: nitrógeno, gas, gasolina, petróleo, líquidos cáusticos, ácidos a ciertas concentraciones, etc...

**Propiedades físicas del producto en estado líquido:**

Porcentaje de sólidos	100%
Viscosidad	Gel
Gravedad específica	1.10 (20/20C)
Color	Rojo, translúcido, flourescente
Toxicidad	Baja, refiérase a la hoja de seguridad de materiales
Solventes	Ninguno
Corrosividad	Ninguna

**Propiedades típicas del proceso de curado:**

Tiempo de sellado	20 minutos a 23°C dependiendo del material de la superficie y holgura del ensamble
Tiempo total de curado	24 horas
Holgura Máxima de ensamble	0.25 mm (0.001")
Velocidad de curado	Rápido en acero al carbón, mayor tiempo en superficies zincadas u otro acabado superficial
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)	10.3 N/mm <sup>2</sup> (1,500 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	>90% de retención de la resistencia inicial

---

## Instrucciones de uso:

- a) Remueva la junta anterior. Limpie con una espátula o cepillo de ser necesario
- b) Desengrase y limpie bien las piezas a sellar para obtener un mejor sellado y una mayor fuerza de fijación
- c) Aplique el sellador de bridas en una de las superficies a ensamblar formando un cordón continuo
- d) Aplique el activador A090 en la otra superficie
- e) Ensamble la brida y apriete al torque especificado.
- f) Elimine el exceso de sellador en la parte exterior del ensamble.
- g) El ensamble puede utilizarse 30 minutos después con presiones de hasta 100 psi. 4 horas después para presiones de 100 a 2500 psi y 24 horas después para presiones de 2500 a 5000 psi.

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 toxico 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.