

Sellador Hidráulico y Neumático SH69

Tipo de Producto: Anaeróbico

Descripción del producto:

El sellador hidráulico y neumático SH69 de Xinova está especialmente diseñado para el sellado de tuberías roscadas hidráulicas y neumáticas de todo tipo de metales como son el acero al carbón, acero inoxidable, bronce, aluminio, etc.. y todo tipo de acabados superficiales como son el galvanizado, fosfatizado, zincado, cromado, etc...

El sellador SH69 puede ser utilizado en tuberías de hasta 25 mm (1") de diámetro y debido a su composición no tapaná filtros y pasos finos del sistema hidráulico o neumático. (no utilizar en partes de plástico ya que puede causar el agrietamiento de éstas).

Sella tuberías y partes roscadas 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...

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:

- Sellado hasta 500 psi de presión después de 25 minutos.
- Sellado hasta 10,000 psi después de 24 hrs.
- Permite ajustes en el ensamble durante los primeros 10 minutos.
- Rango de operación de -55°C a +150°C
- Previene la corrosión galvánica cuando se ensamblan partes de diferentes materiales metálicos.
- Evita que el ensamble se afloje por vibración, impacto o choques térmicos.
- Gran resistencia química

1) Características del producto en estado líquido:

- Tolera contaminación pequeña de diversos aceites como protectores anticorrosivos y aceites de corte.
- Proporciona excelente lubricación durante el ensamble, asegurando que las partes sienten apropiadamente y evitando que las roscas se dañen.
- 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...

Propiedades físicas del producto en estado líquido:

| | |
|-----------------------|--|
| Porcentaje de sólidos | 100% |
| Viscosidad | 300 a 700 cP. |
| Gravedad específica | 1.05 (20/20°C) |
| Color | Café |
| Toxicidad | Baja, refiérase a la hoja de seguridad de materiales |
| Solventes | Ninguno |
| Corrosividad | Ninguna |

Propiedades típicas del proceso de curado:

| | |
|-------------------------|---|
| Tiempo de sellado | 20 a 30 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 acero inoxidable y superficies zincadas u otro acabado superficial |
| Acelerador / acelerador | A090. Acelerador sin solventes |

Propiedades Físicas del producto después del curado (estado sólido)

| | |
|---|--|
| Torque de Rompimiento | 9.0 a 13.6 Nm (80 a 120 in Lbs) dependiendo del material de la superficie y holgura del ensamble |
| Torque prevalente | 5.6 a 9.0 Nm (50 a 80 in Lbs) 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 | <80% de retención de la resistencia inicial después de 1000 hrs de inmersión |

Instrucciones de uso:

- a) Desengrase y limpie bien las piezas a sellar para obtener un mejor sellado y una mayor fuerza de fijación
- b) Aplique el sellador de tuberías en las cuerdas de al menos una de las partes a ensamblar
- c) Apriete cuidando de no dañar las cuerdas por aplicar un torque excesivo.
- d) Elimine el exceso de sellador en la parte exterior del ensamble.
- e) El ensamble puede utilizarse 30 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 18 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.