

FICHA DE DADOS TÉCNICOS

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Ajulock é um produto anaeróbico de componente único adequado para selar peças metálicas roscadas como porcas, parafusos e proteção contra afrouxamento devido a choques e vibrações. O produto cura espontânea e rapidamente quando isolado na ausência de ar entre superfícies metálicas de encaixe estreito. Altamente resistente à corrosão, à água, aos óleos, aos hidrocarbonetos, ao gás e a muitos agentes químicos. Para instalações industriais e privadas.

PROPRIEDADES DO MATERIAL NÃO CURADO

NATUREZA: resina anaeróbica metacrílica

APLICAÇÃO: Fixador de roscas

COLORAÇÃO: gris líquido

RESISTÊNCIA: Média

VISCOSIDADE 25°C (Brookfield 20 rpm): 2.000-4.000 mPa.s Tixotrópico

DENSIDADE ESPECÍFICA (g/ml): 1,06

PONTO DE INFLAMABILIDADE: >100°C

VALIDADE: 16 meses a temperatura de +5° C a +28° C.

ARMAZENAMENTO DO PRODUTO: Local fresco e seco

CARACTERÍSTICAS DO MATERIAL CURADO

TEMPO DE CURA (tempo de cura inicial M10 x 20 - h 0,8 mm)

LATÃO: 3 a 5 minutos

ZINCO: 10 a 15 minutos

AÇO: 15 a 25 minutos

TORQUE DE APERTO ISO-10964: 18 - 25 Nm

TORQUE PREVALENTE ISO-10964: 8 - 15 Nm

TEMPO DE CURA FUNCIONAL: 3 a 6 horas

TEMPERATURA DE CURA COMPLETA: 12 a 24 horas

INTERVALO DE TEMPERATURA: -50°C + 180°C

MAX FOLGA: 0,25 mm

Dados técnicos referentes a ensaios em conformidade com a ISO 10964 em M10 x 20 qly 8,8 porca e parafuso de zinco (parafuso 0,8 h) - a 25°C. Torque de ruptura após 24 horas

INFORMAÇÃO SOBRE A POLIMERIZAÇÃO

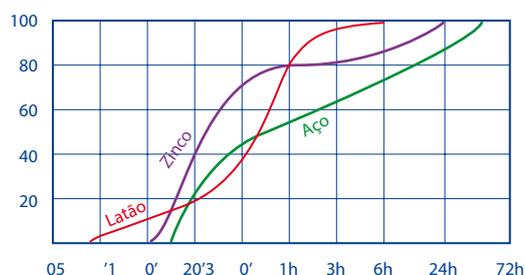
O tempo de cura depende de fatores principais: tipo de metais e dimensão das folgas para preencher. O gráfico abaixo mostra a força desenvolvida com o tempo sobre algum tipo de metal. Os diferentes materiais foram testados de acordo com a norma ISO 10964. O intervalo de temperatura correto de cura é de +20°C a +25°C. Temperaturas baixas de +5°C a +20°C aumentam o tempo de cura, temperaturas mais altas reduzem o tempo de polimerização.

FICHA DE DADOS TÉCNICOS

RESISTÊNCIA QUÍMICA

	T°C	100 h	500 h	1000 h
Água/Glycol	85	115	120	120
Líquido travões	22	110	115	120
Óleo motor	125	100	110	110
Acetona	22	100	100	95
Gasolina	22	105	100	105

Método de ensaio ISO 10964 (testado a 22°C)
Torque de ruptura % após imersão (pré-torque 5 N.m).



INSTRUÇÕES DE USO

Este produto não é adequado para unir plásticos com metal e instalações de oxigénio, bem como para a selagem de produtos básicos ou sistemas com ácidos de oxidação forte. Utilizar apenas em rosca metálicas comuns. A superfície deve estar limpa e isenta de graxa. Para tal, utilizar um produto desengordurante. Aplicar o produto para preencher completamente a folga (peças macho e fêmeas), montar peças e fechar completamente. Um fecho suave ou superficial pode causar fugas ao longo do tempo. Não abra ou ajuste depois de apertar. Antes de operar o sistema, aguardar 24 horas para permitir um tempo de cura completo do selante Ajulock. No caso de séries, bloquear a junta com uma chave de tubos para evitar a quebra do filme anterior nas suas fases de formação.

INFORMAÇÕES GERAIS

Os dados contidos neste documento são proporcionados para fins informativos, porém não são de administração técnica específica, a não ser que estes sejam considerados relevantes para nossos laboratórios. Não somos responsáveis por resultados obtidos por terceiros quando os métodos de testes e trabalhos não estão sob nossa supervisão direta.

É de sua responsabilidade verificar a validade das características do produto em relação a suas necessidades de uso, produção assim como a tomar todas as medidas necessárias de proteções dos usuários finais e dos objetos, dentro das situações que possam suceder durante o uso ou aplicação do produto. Ajusa renuncia total e expressamente qualquer responsabilidade por danos de qualquer tipo, seja acidental ou consequência do uso inadequado do produto Ajulock, incluindo perdas financeiras.