

111

# INFORME TÉCNICO

Nuevo fijador de roscas Ajulock  
ref. 75000500



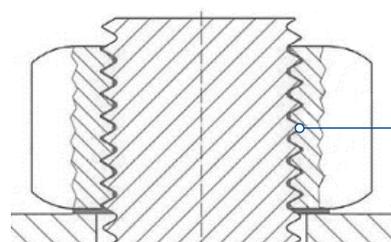
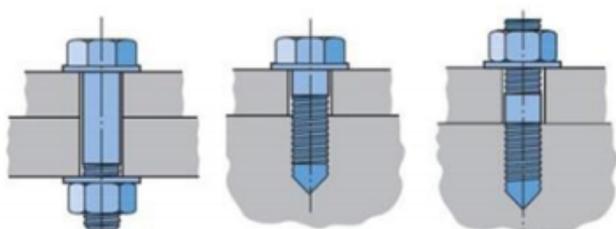
## DESCRIPCIÓN

Ajulock es un producto **mono componente anaeróbico** de media resistencia, adecuado para el roscado de partes metálicas tales como tuercas, tornillos, espárragos... protegiéndolos contra el aflojamiento de golpes y vibraciones.



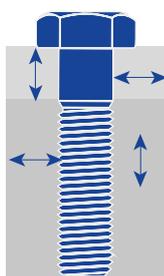
## FUNCIONAMIENTO

**Fijan montajes roscados:** El fijador de roscas rellena el hueco entre montajes roscados y evita que se afloje, manteniendo la carga de apriete.



FIJADOR DE ROSCAS

**Protege frente la vibración:** un motor de combustión interna es una importante fuente de vibraciones debido a las explosiones que se producen dentro de los cilindros. Por este motivo la aplicación de Ajulock con alta resistencia a las vibraciones, evita aflojamientos.

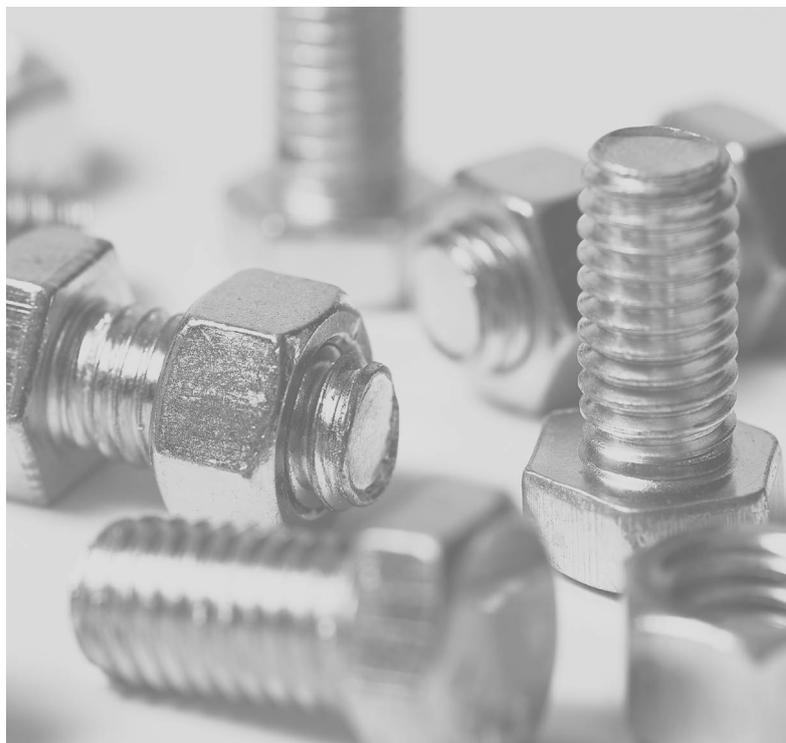


**Protege frente a la corrosión:** en presencia de agua o humedad, evita que la unión se corroa y se deteriore. En aquellas uniones de metales distintos, evita la corrosión galvánica al romper el par galvánico.

**Protege frente a la soldadura por fricción:** Al producirse una vibración reiterativa en la zona de unión, las áreas de contacto aumentan su temperatura pudiendo llegar a producirse micro soldaduras.

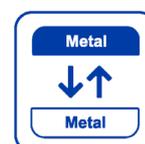
La aplicación de Ajulock evita estas vibraciones y contactos, por lo que evita la soldadura. De esta forma facilita el desmontaje sin desprendimiento de las partes roscadas.

**Sella las uniones roscadas** frente a fugas de líquidos



## PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

**01** El producto cura espontánea y rápidamente cuando existe ausencia de aire entre las superficies de metal cercanas, con un **llenado máximo de 0,25 mm.**

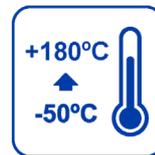


**02** Ajulock es un **producto Tixotrópico**, que muestra una forma estable en reposo y se torna fluido al ser agitado. Se puede utilizar en aplicaciones en contacto con aceite, grasa, agua, aire, hidrocarburos, anticongelante y muchos otros productos químicos.



03

Permite un amplio rango de temperaturas de trabajo entre **-50°C a 180°C**.



04

El tiempo de secado completo se alcanza a las **24 horas** y el curado funcional para baja carga, a las 6 horas. Carga de rotura 18-25 Nm. Par residual 8-15 Nm.



## APLICACIONES

Muy adecuado para **sellar tornillos**, el **agujero ciego de tornillos**, **tuercas** y **todo tipo de conexiones** de tornillo que podemos encontrar en el motor y componentes periféricos como son:

- Espárrago o tornillo del tensor o rodillos del sistema de distribución.
- Tornillos polea del cigüeñal.
- Tornillos polea del árbol de levas.
- Tornillos bomba de inyección, de dirección, alternador, de refrigerante, etc.
- Tornillos del volante de inercia del motor.
- Espárragos y/o tornillos caja de cambios.
- Otros tornillos cuya zona roscada está en contacto con el circuito de anticongelante.

## MONTAJE

1. Si el espárrago o tornillo se encuentra en mal estado y/o su apriete es angular, **sustituir por uno nuevo**.

2. En caso de reutilizarlos, **limpiar la superficie roscada** y desengrasarla, dejándola libre de grasa, aceite y restos del antiguo fijador. Se puede utilizar una terraja de la misma métrica y paso, o un cepillo de púas metálicas.



**3.** En cuanto al alojamiento del tornillo/espárrago, limpiar la zona roscada utilizando un macho de roscar de la misma métrica y paso que el tornillo. Soplar el alojamiento posteriormente para eliminar las impurezas que se hayan retirado.



**4.** Aplicar el producto fijador de roscas sobre la zona roscada del tornillo y/o espárrago en su extremo, teniendo la precaución de no aplicar en exceso.



**5.** Unir los componentes y colocar el tornillo y/o espárrago **antes de 15-25 minutos** después de su aplicación.

**6.** Realizar el **apriete de forma inmediata**, según el par especificado en el manual de taller.



**7.** El curado total se produce en **24 horas**. Este tiempo puede variar según el material a sellar, la holgura entre planos y la temperatura ambiente (tiempos para un rango de temperaturas entre +20°C a +25°C. Para temperaturas inferiores, de +5°C a +20°C se incrementa el tiempo de curado. Temperaturas superiores reducen el tiempo de polimerización).



Para otros materiales como **latón y cobre**, contactar con el **servicio técnico** ([asistenciatecnica@ajusa.es](mailto:asistenciatecnica@ajusa.es)).

## OBSERVACIONES

1. Es importante el **uso de guantes**.
2. Se debe **evitar el contacto del contenido** del interior del bote con **partes metálicas**, dado que comienza a polimerizar en contacto con iones metálicos.
3. El sellante es **soluble en estado líquido** a la mayor parte de los solventes (aceites – anticongelante, etc.), con lo que **se debe dejar curar completamente antes de la puesta en marcha del motor**. Una mayor cantidad de material implicará más tiempo de curado.
4. Para la buena conservación del producto debe **contener aire en el interior del envase**, ese es el motivo por lo que el bote no está lleno al 100%.
5. No se deben separar las partes a sellar después de haber aplicado el apriete.
6. Conservación: almacenamiento **dos años** a temperaturas comprendidas entre +5°C A +28°C.



¿Tienes alguna duda? Ponte en contacto con nuestro **departamento de asistencia técnica** y te ayudaremos en todo lo que necesites.

**+34 967 216 212**  
**asistenciatecnica@ajusa.es**

## ¿QUIERES SABER MÁS?



Consulta la ficha técnica y la ficha de seguridad del producto en nuestra página web **ajusa.es** o en nuestra **app Ajusa Mobile**.