

## Art.: 3959

### SELLADOR DE ROSCAS ALTA RESISTENCIA 50 ML / HIGH STRENGTH PIPE SEALANT 50 ML

| Características  | Features   |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"><li>Adhesivo anaeróbico para metales de alta resistencia para fijación y sellado de conexiones roscadas</li><li>Alta resistencia al choque térmico, vibraciones, agua, gases, aceite, carburantes, fluidos refrigerantes y otros productos químicos.</li><li>Mantiene intactas sus propiedades de sellado hasta +200°C.</li><li>Homologaciones:<ul style="list-style-type: none"><li><b>Gas:</b> Homologado según EN 751-1 por DIN-DVWG.</li><li><b>Agua Potable:</b> Homologado WRAS y conformidad con la directiva UBA (Agencia Federal de Medio Ambiente de Alemania).</li><li><b>Oxígeno Gaseoso:</b> certificación BAM para uso con oxígeno gaseoso hasta 20 bar a +60°C.</li></ul></li></ol> | <ol style="list-style-type: none"><li>High strength anaerobic metal adhesive for fastening and sealing of threaded connections.</li><li>High resistance to thermal shock, vibration, water, gases, oil, fuels, cooling fluids and other chemicals.</li><li>Maintains sealing properties up to +200°C.</li><li>Approvals:<ul style="list-style-type: none"><li>Gas: Approved according to EN 751-1 by DIN-DVWG.</li><li>Drinking Water: WRAS approved and conforms to UBA directive (German Federal Environment Agency).</li><li>Oxygen Gas: BAM-certified for use with oxygen gas up to 20 bar at +60°C.</li></ul></li></ol> |



#### Características curado anaeróbico

La velocidad de curado depende de los sustratos de la holgura y de la temperatura. La resistencia funcional se suele alcanzar entre 1-3 horas después del montaje. El curado completo se alcanza en 24-36 horas.

#### Curing performance

Curing rates depends on the assembling clearance, material surfaces and temperature. Functional strength is usually reached 1-3 hours and full curing takes 24-36 hours.

| Nº | Prop.físicas/ Physical prop.   | Valores/ Values  |
|----|--|--|
| 1  | Composición/ Composition:  | Resina anaeróbica metacrílica/ resin metacrylate anaerobic |
| 2  | Color/ Colour:   | verde/ green   |
| 3  | Viscosidad (+25° c – mPa s)/ Viscosity (+25° c – m Pa s):                | 2.200 – 4.000  |
| 4  | Peso específico (g/ml)/ I weigh specific (g/ml):                         | aprox. 1   |
| 5  | Diám. máx. rosca/ tolerancia máx. /Dim. máx. it threads / tolerance máx. | M 56/2" /0,30 mm   |
| 6  | Punto inflamabilidad/ Inflamabilidad point:                              | > 100 ° C  |
| 7  | Estabilidad en almacén a 25° C/ Stability ex works to 25° C              | 1 año/ 1 year  |

| Nº | Características polimerización/ Characteristic polymerisation         | Valores/Values   |
|----|---|--|
| 1  | Tornillos de acero cincado/ Fasteners of steel galvanized             | M 10 x 20 -calidad 8.8 altura de tuerca 0,8 d/ M 10 x 20 - quality 8.8, nut height 0,8 d |
| 2  | Tiempo de manipulación/ Time of manipulation                          | 10 - 40 minutos/ minutes   |
| 3  | Tiempo de endurecimiento funcional/ Time of functional hardening:     | 6 - 12 horas/ hours  |
| 4  | Tiempo de endurecimiento final/ Time of final hardening:              | 24 - 36 horas/ hours   |
| 5  | Par de rotura de desmontaje/ Disassembly breakaway torque (ISO 10964) | 25 - 35 Nm   |
| 6  | Par residual de desmontaje/Residual disassembly torque (ISO 10964)    | 40 - 55 Nm   |
| 7  | Resistencia a cortadura/Shear strength (ISO 10123):                   | 15 - 25 N/mm <sup>2</sup>  |
| 8  | Resistencia a la temperatura/Resistance to the temperature:           | -55 + 200 °C   |

## Instrucciones de uso

- **Preparación:** Limpia y desengrasa las superficies metálicas con un limpiador adecuado antes de la aplicación.
- **Aplicación:** Aplica un cordón continuo y suficiente de producto en la rosca para rellenar la holgura.
- **Montaje:** Ensambla y aprieta el conjunto. Limpia inmediatamente cualquier exceso de adhesivo que no haya endurecido.
- **Curado:** Deja que el producto endurezca. El tiempo necesario para la cura completa dependerá del tipo de metal, la holgura y la temperatura.
- **Uso con Agua Potable:** Una vez montado, espera 24 horas para hierro, latón y cobre, o 7 días para acero inoxidable y aluminio (a una temperatura de 21.1°C).
- **Advertencias:** El producto líquido puede dañar algunos plásticos, elastómeros y superficies pintadas. En caso de duda con materiales no metálicos, contacta con el servicio técnico.
- **Desmontaje:** Utiliza herramientas estándar. Si es necesario, calienta las piezas entre +150°C y +250°C para facilitar el desmontaje.
- **Limpieza:** Elimina los restos de producto ya curado de forma mecánica y limpia las piezas con acetona.

## Instructions for use

- **Preparation:** Clean and degrease metal surfaces with a suitable cleaner prior to application.
- **Application:** Apply a continuous and sufficient bead of product to the thread to fill the gap.
- **Assembly:** Assemble and tighten the assembly. Immediately wipe off any excess adhesive that has not hardened.
- **Curing:** Allow the product to cure. The time required for full cure will depend on the type of metal, gap and temperature.
- **Use with Potable Water:** Once assembled, wait 24 hours for iron, brass and copper, or 7 days for stainless steel and aluminium (at a temperature of 21.1°C).
- **Warnings:** The liquid product may damage some plastics, elastomers and painted surfaces. If in doubt with non-metallic materials, contact technical service.
- **Disassembly:** Use standard tools. If necessary, heat the parts to between +150°C and +250°C to facilitate disassembly.
- **Cleaning:** Remove cured product residues mechanically and clean the parts with acetone.

## Presentación

Tubo: 50 ml

## Presentation

Tube: 50 ml