

**HOJA TÉCNICA**  
**TRABA ANAEROBICA UNIFIX 90 TL**


Trabado de roscas, sella porosidades y fisuras, actúa por capilaridad y es ideal para pre y post ensamblaje.

<b>Tecnología</b>	Acrílico
Tipo de química	Éster de Dimetacrilato
Aspecto (sin curar)	Líquido verde
Fluorescencia	Positivo bajo luz UV
Componentes	Monocomponente - Sin mezclado
Viscosidad	Baja
<b>Curado</b>	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
<b>Aplicación</b>	Fijador de roscas
Resistencia	Media a Alta

Diseñado para la fijación y el sellado de componentes roscados. Gracias a su baja viscosidad y acción capilar, el producto penetra entre las roscas eliminando la necesidad de desmontar antes de la aplicación. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. El producto puede sellar también porosidades de soldaduras, piezas de fundición y metales sinterizados.

**RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL**

Tiempo de fijación: 20 min.  
 Curado completo-24 hrs.

**COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO**

Torque pulg.lbs/Nm romper/prevalecer:  
 85/250

**RANGO DE TEMPERATURA**

-54° a 148°

**MODO DE EMPLEO**
**Modo de empleo**

Para piezas roscadas, pre ensambladas, con orificios pasantes:

1. Antes de ensamblar, limpiar todas las roscas (tornillo y orificio) con un disolvente limpiador y dejar secar.
2. Para orificios pasantes, aplicar varias gotas de producto en el tornillo y en la entrada de la pieza hembra.
3. Evitar tocar la superficie metálica con la punta del envase.

**Para ensamblar**

1. En orificios ciegos, dosificar varias gotas en el interior de las roscas, en el fondo del orificio o en una de las paredes laterales. A medida que se realiza el montaje, el aire atrapado fuerza el producto hacia arriba y hacia el interior de las roscas

**Para Sellado de Porosidades**

1. Limpiar la zona y aplicar calor localizado en el área a aproximadamente 121° C.
2. Dejar enfriar a aproximadamente 85° C y aplicar el producto.

**DESMONTAJE**

1. Desmontar con herramientas manuales estándar.
2. En raras circunstancias, donde no funcionan las herramientas manuales debido a la excesiva longitud de la unión, calentar localmente la tuerca o el tornillo hasta, aproximadamente 250 ° C. Desmontar mientras el montaje esté caliente.

## LIMPIEZA

El producto curado puede eliminarse mediante una combinación de inmersión en un disolvente y abrasión mecánica, por ejemplo, con un cepillo de alambre.

## ALMACENAMIENTO

Almacenar el producto en sus envases, cerrados y en lugar seco.

Almacenamiento óptimo: 8° C a 21° C. El almacenamiento a temperatura inferior a 8° C o superior a 28° C puede afectar negativamente a las propiedades del producto.

El material que se extraiga del envase puede resultar contaminado durante su uso. No retornar el producto sobrante al envase original. Inpack no puede asumir ninguna responsabilidad por el producto que haya sido contaminado o almacenado en otras condiciones distintas a las previamente indicadas. Si se necesita información adicional, por favor contactar con el Departamento Técnico o su Representante local.



La información técnica suministrada se refiere a condiciones de trabajo y por lo tanto no implica responsabilidad por uso y aplicación inadecuada del producto. **IN-PACK SA brindará asistencia técnica a requerimiento del usuario.**