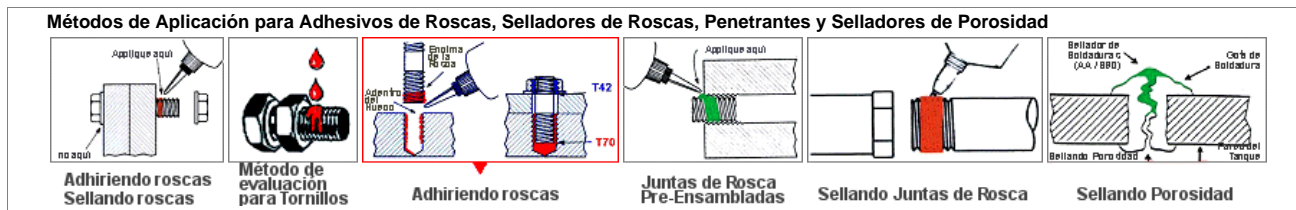


ADHESIVOS DE ROSCAS TIPO TORNILLO CORCHETE

Método de Aplicación A-103 para los Adhesivos de Rosca de Tornillos de Corchete



Este método se refiere a la aplicación de los productos SAF-T-LOK para sellar o agripar orificios. El procedimiento ha de ser usado para el ensamblaje de partes de metal con rosca, usando adhesivos de rosca y/o selladores de rosca SAF-T-LOK.

PROCEDIMIENTO

1. Limpie las partes con solvente para eliminar la contaminación. Use acelerante anaeróbico si las partes han de ser puestas en servicio en corto tiempo.
2. Aplique el sellador de roscas de tornillos corchete **T70** en las roscas del tornillo. Enrosque el tornillo en las roscas del orificio donde el tornillo debe descansar.
3. Enrosque el tornillo a la profundidad deseada, o al par de fuerza (torque) requerido.
4. La parte ensamblada estará sellada en una hora. La cura completa será obtenida dentro de 24 horas (o 4 horas si se usa el Acelerante Anaeróbico).
5. Después que la aplicación de T70 se ha curado, continúe el ensamblaje, aplicando **T42** a las roscas del tornillo.
6. Ajuste las partes al par de fuerza (torque) requerido. No aplique mas fuerza que la requerida.
7. Las partes ensambladas serán resistentes a las presiones bajas dentro de una hora. La cura completa será obtenida dentro de 24 horas (o 4 horas si se usa el Acelerante Anaeróbico).

