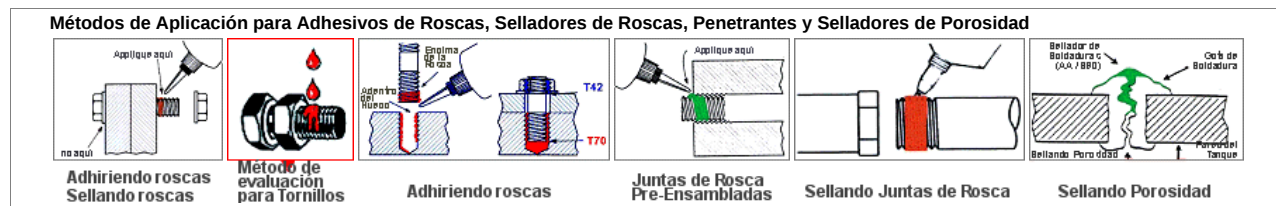


PRUEBA CON TORNILLOS

T70 Adhesivo Sellador de Roscas - Método de aplicación A-104 y función



Este método se refiere a la aplicación del Adhesivo Sellador de Roscas SAF-T-LOK a partes con roscas. **T70** es un adhesivo sellador diseñado para sujetar permanentemente las partes con roscas en situaciones en las que existe la vibración severa.

PROCEDIMIENTO

1. Limpie las partes que van a ser usadas para la prueba con acetona o solventes clorinados, para eliminar las variaciones debidas a poca limpieza. Las partes pueden ser usadas tal como se recibieron siempre que se anote lo dicho.
2. Inspeccione y ensamble 5 juegos de partes a ser pegadas. Si se encuentran defectos o resistencia durante el ensamblaje, deseché las partes.
3. Ensamble la tuerca en el tornillo y enrósquelo hasta que quede debajo del sitio final del ensamblaje.
4. Aplique el **Adhesivo Sellador de Roscas T70** a las roscas, en exceso, sobre las roscas encima de la tuerca ya ensamblada. Mueva la tuerca hacia arriba hasta que pase la posición final por tres roscas. Mueva la tuerca en reverso hasta que descansa en el sitio final de la prueba.
5. Las partes ensambladas deben de ser colocadas verticalmente, y descansar sobre la cabeza del tornillo. La cura completa será alcanzada dentro de 24 horas (4 horas si se ha usado el **acelerante anaeróbico**).
6. Coloque la cabeza de la tuerca y sujétela con una herramienta o equipo adecuado. Remueva la tuerca usando una llave inglesa con la capacidad de describir el par de fuerza. El par de fuerza de rompimiento es la fuerza obtenida durante el primer 1/4 de la gira. El par de fuerza prevalente es el average de los resultados obtenidos en cada 90° de la primera gira.

