

Fijador de Tornillos Grado T22

Hoja técnica

INFORMACIÓN GENERAL: El Adhesivo/Sellador Anaeróbico de **SAFTLOK** es uno de los productos de una serie especializada de un solo componente, sin solventes que fueron formulados para fijar, sellar y pegar partes de metal y ensamblajes

Es estable en presencia de aire, este producto cura cuando es colocado entre partes de metal, formando una adhesión resistente a la vibración. El Adhesivo/Sellador de **SAF-T-LOK T-22** durante su uso provee de características adicionales en su comportamiento, incluyendo resistencia a la corrosión al ataque galvánico, así como también resistencia a solventes, mientras que permite el desensamble con herramientas normales si esto es necesario.

DESCRIPCION DEL PRODUCTO: **SAF-T-LOK Grado T-22** es un fijador y sellador de baja resistencia, fue desarrollado para fijar tornillos y aplicaciones similares, que requieren de ajustes repetidamente.

Es una formulación Thixotrópica que reduce el escurrimiento, y fue diseñado también para proveer al ensamble de lubricidad, resultando en una relación igual en el torque tensión que resultara en los sujetadores tal como se reciben, este producto satisface los requerimientos de la mayoría de aplicaciones donde las altas resistencias no son requeridas; Este producto asegura el flujo y sello de las partes, así como también la mayoría de las fijaciones de baja resistencia

CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO: (Líquido)

Color	:	Purpura
Gravedad Específica	:	1.08 gm/cc
Viscosidad	:	1200 cps
Punto de fusión	:	>300°-F -> 100°C
Rango de Temperatura	:	-65°F to +300°F (-160°C a 177°C)
Fluorescente	:	Visible
Estabilidad en Almacén	:	+12 Meses a <75°F

CARACTERISTICAS EN SU COMPORTEAMIENTO: (Curado)

Torque de Fijación	
Rompimiento:	50 pulg.lb
Prevalente	: 25 pulg.lb
Capacidad llenar holguras:	.002 - .005
Curado Total	: 30 Min-4 Horas

IMPORTANTE: Todo lo asentado aquí en esta hoja técnica y su contenido son basados en pruebas que creemos pueden ser realizadas, pero la precisión o su cumplimiento no esta garantizado. Se recomienda al comprador probar el producto para determinar si satisface las necesidades de su aplicación antes de usarlo. La corporación **SAF-T-LOK Internacional** no es responsable por pérdidas, quejas o daños por el uso de estos productos.

El Fijador de Tortillería SAF-T-LOK T22 es un líquido Tixotrópico. El espesor o viscosidad de todos los productos tixotrópicos depende ya sea de la fuerza de apriete aplicada o la velocidad del equipo para medir. Un esfuerzo bajo aplicado resulta en mayores viscosidades. Esta propiedad asegura que el escurrimiento se reduzca, simplificando con esto su aplicación.

Un beneficio adicional al usar este producto es el efecto en la relación del Torque-Tensión. Diferente a otros líquidos fijadores, los cuales lubrican el ensamble, este producto mantendrá proporción directa entre la Tensión y el Torque. Esto es para que el Torque aplicado dado al sujetador, resulte en la misma tensión es alcanzada como promedio, en los sujetadores “tal como se reciben, con una capa ligera de aceite. **Todos los productos tixotrópicos deben de ser agitados antes de su uso.**

RELACION TORQUE TENSION:

Generalmente los fijadores de tortillería **SAF-T-LOK** incrementan la tensión en el tornillo. Esto es porque el Torque dado a un tornillo, nos da como resultado una gran tensión con el uso de un fijador de tornillos, debido a las cualidades lubricantes del líquido. Como sea, el uso del fijador T-22 de SAF-T-LOK resultará en valores Torque tensión dentro de un 10 % de como se reciben los sujetadores, y esto también provee de una relación más constante en la tensión y el Torque que es presentado por los sujetadores “tal como se reciben”. La tensión en los sujetadores puede ser presentada y controlada, regulando el Torque aplicado.

La relación entre la tensión y el Torque puede ser expresada como sigue: **T = CDF**

T = Torque (Nm)

C = Constante para tornillos y tuercas usados

D = Diámetro del tornillo (m)

F = Tensión o fuerza de acoplamiento (N)

“C” valores para varios metales:

Acero .16	Fosfato .14	Cadmio 1.4
Zinc .18	Acero Inoxidable.22	Aluminio .17

Si la tensión en un tornillo es crítica, debe de considerarse realizar pruebas con el método y sujetadores precisos.

RESISTANCIA A SOLVENTES:

Sujetadores o tuberías a los cuales ha sido aplicado el **T-22** de **SAF-T-LOK** y curado, fueron sumergidos en varios fluidos a temperaturas elevadas, Ocorre una reducción en su resistencia. Como guía general los siguientes porcentajes de resistencia fueron obtenidos después de 30 días a 188°F u (87°C):

Referencia aérea @ 188°F	100%
Aceite de Motor (% de Ref)	88
Agua (% de Ref)	41
Glycol / Agua (% de Ref)	43
Fluido de transmisión (% de Ref)	108
Gasolina (% de Ref)	67
Skydrol (% de Ref)	82

IMPORTANTE: Todo lo asentado aquí en esta hoja técnica y su contenido son basados en pruebas que creemos pueden ser realizadas, pero la precisión o su cumplimiento no esta garantizado. Se recomienda al comprador probar el producto para determinar si satisface las necesidades de su aplicación antes de usarlo. La corporación **SAF-T-LOK Internacional** no es responsable por pérdidas, quejas o daños por el uso de estos productos.

CARACTERISTICAS FISICAS:

T22

Sin curar

Mil-S-46163	Tipo II; Grado M
Resina	Di metacrilato
Color (Fluorescente)	Purpura
Viscosidad (Thixotròpico)	1200cps. @ 12RPM (2400cps. @ 6RPM)
Gravedad específica	1.08 GM/CC
Punto de Flama	>300°F (>100°C)
Rango de Temperatura	-65° a 350°F (-60° a 177°C)
Toxicidad	Baja
Corrosividad	Ninguna
Almacenaje	12 m. @ <80°F
Cubrimiento holguras	.002 - .005 in.
Resistencia Química	#2 a 1/2
	Excelente

Curado

Acero

Cadmio

Zinc

Aluminio

Resistencia compartida (Libras)	600				
Torque de rompimiento: (24 hrs. @ 70°F en 3/8 x 16, Clase 2)	La resistencia se reduce hasta un 50% tal como se reciben los tornillos				
Sin apretar (por MIL-S-46163) Limpio	Rompimiento	50 in.lbs. 5.6 Nm	40 in.lbs. 4.5 Nm	30 in.lbs. 3.4 Nm	20 in.lbs. 2.3 Nm
	Prevalente	25 in. Lbs. 2.8 Nm	20 in.lbs. 2.3 Nm	25 in lbs. 2.8 Nm	40 in.lbs. 4.5 Nm
Pre-Torque (220 in. Lbs.) "Como se reciben"					
	Rompimiento	180 in.lbs. 20.3 Nm	170 in.lbs. 19.2 Nm	190 in.lbs. 21.5 Nm	
Velocidad de curado: (@70°F en 3/8 x 16, Clase 2) sin apretar	Tal como se reciben				
	Fijación	30 min	10 min	30 min	
	Total	4 hrs	12 hrs	24 hrs	
	Limpio	Ver rangos en la siguiente página			
	Con Primer	Ver rangos en la siguiente página			
	Fijación	5 min	<5 min	5 min	
	Total	1 hrs	2 hrs	4 hrs	
Envejecimiento con calor (1000 Horas a 250°F per MIL-S 46163)					
	Rompimiento	75 in.lbs. 8.5 Nm			
	Prevalente	25 in.lbs. 2.8 Nm			
Máxima resistencia (2 Horas a 250°F por MIL-S-46163)					
	Rompimiento	29 in.lbs. 3.3 Nm			
	Prevalente	42 in.lbs. 4.7 Nm			