

Ficha Técnica MAGI-FIX® SA-67

Febrero 2020

Página 1 de 4

Descripción del Producto

El **MAGI-FIX® SA-67** está diseñado para el sellado y bloqueo de accesorios y tuberías de metal. El producto es de base acrílica, tixotrópica, anaeróbica de un solo componente. El producto cura cuando está confinado en ausencia de aire entre superficies metálicas ajustadas y evita fugas y aflojamiento debido a vibraciones y golpes.

Aplicaciones

El **MAGI-FIX® SA-67** es adecuado para usos en sustratos metálicos como acero y aluminio, entre otros. Sustituye a las cintas tradicionales de PTFE.

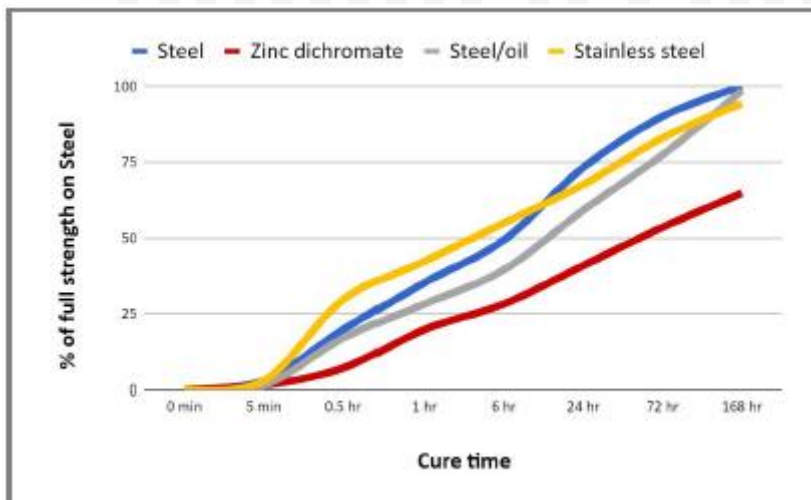
Propiedades Típicas (Sin curar)

Propiedad	Valor
Tecnología	Acrílica
Tipo de Químico	Ester de Metacrilato
Apariencia	Pasta blanquecina
Componentes	Un componente - no requiere mezcla
Curado	Anaeróbico
Cura secundaria	Activador
Viscosidad @ 77°F (25°C), cP	Alta 280.000 a 800.000
Aplicación	Sellado de roscas
Gravedad Específica @ 25°C	1,1
Fuerza	Baja
Punto de llama	Ver MSDS

Rendimiento Típico Durante el Curado

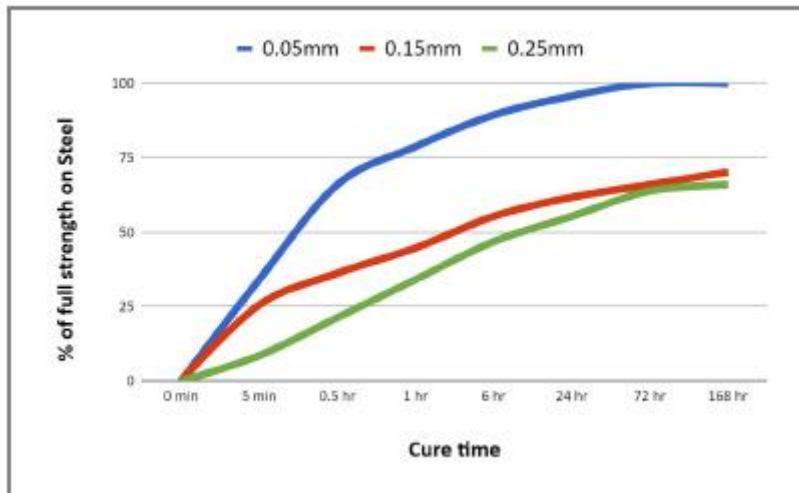
Velocidad de Curado vs. Substrato

La velocidad de curado y la resistencia de curado total dependen del sustrato. El siguiente gráfico muestra la resistencia a la ruptura desarrollada con el tiempo en tuercas y pernos de acero M10 en comparación con diferentes materiales y probada de acuerdo con ISO 10964.



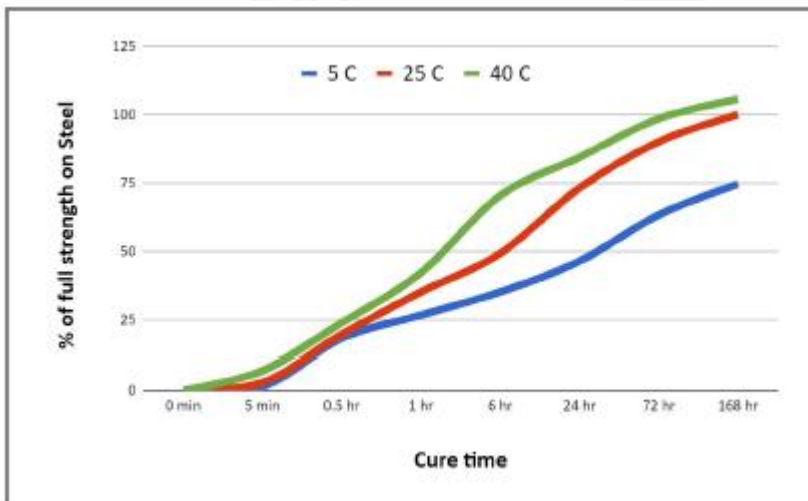
Velocidad de Curado vs. Holgura

La velocidad de curado dependerá del espacio de la línea de unión. Los espacios en los sujetadores roscados dependen del tipo, la calidad y el tamaño de la rosca. El siguiente gráfico muestra la resistencia al corte, desarrollada con el tiempo en pasadores y collares de acero en diferentes espacios controlados y probados de acuerdo con ISO 10123.



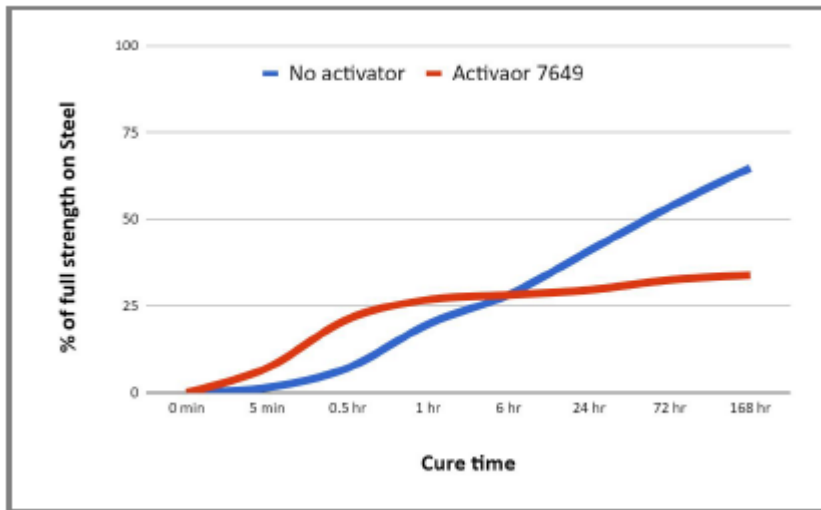
Velocidad de Curado vs. Temperatura

La velocidad de curado depende de la temperatura de aplicación; cuanto mayor es la temperatura, más rápido es el curado. El siguiente gráfico muestra la resistencia a la ruptura desarrollada con el tiempo a diferentes temperaturas en tuercas y pernos de acero M10 y probada de acuerdo con ISO 10964.



Velocidad de Curado vs. Primer

El curado del producto puede acelerarse aún más mediante el uso del Activador 7649, en circunstancias en las que el tiempo de curado es demasiado largo o existen grandes holguras. El siguiente gráfico muestra la resistencia a la ruptura desarrollada con el tiempo en tuercas y pernos de acero con dicromato de zinc M10 utilizando el Activador 7649 y probado de acuerdo con ISO 10964.



Rendimiento típico del material curado

Propiedad	Valor
Resistencia a la Presión, psi	10.000
Rango de Temperatura, °C	-54 a 150
Torque de ruptura, pernos y tuercas de acero M10, ISO 10964	5 Nm

Propiedades adhesivas - Torque

Curado por 24 hr @ 22°C

Torque de ruptura, ISO 10964, sin asiento:

Unión de sustrato idéntico	N.m	lb.in
Tuercas y tornillos de acero M10	6.2	55
Tuercas y tornillos de dicromato de zinc M10	2.5	22

Torque prevalente @ 180°, ISO 10964, sin asiento:

Unión de sustrato idéntico	N.m	lb.in
Tuercas y tornillos de acero M10	0.6	5.3
Tuercas y tornillos de dicromato de zinc M10	0	0

Propiedades adhesivas - Resistencia al Corte

Después de 30 minutos @ 22°C

Resistencia al corte por compresión, ISO 10123:

	N/mm ²	psi
Pasadores y collares de acero	2.3	334

Después de 24 minutos @ 22°C

Resistencia al corte por compresión, ISO 10123:

	N/mm ²	psi
Pasadores y collares de acero	3.0	435

Información General

Este producto no es recomendado para usar en sistemas con oxígeno puro y/o enriquecido y no debe utilizarse como sellante para cloro u otros materiales oxidantes.

Para mayor información sobre el manejo seguro del producto, consulte la Hoja de Seguridad (MSDS).

En caso de que se utilicen sistemas acuosos para limpiar las superficies antes de unirlos, es importante comprobar la compatibilidad de la solución limpiadora y el adhesivo. En algunos casos, estas soluciones acuosas podrían afectar el curado y el rendimiento del adhesivo. Este producto no se recomienda para su uso en plásticos. Se recomienda confirmar la compatibilidad del producto con dichos sustratos.

Indicaciones de Uso

Para el montaje

1. Las superficies del sustrato deben estar limpias y sin grasa.
2. Si la velocidad de curado es demasiado lenta, considere usar un activador.
3. Aplique un cordón del producto en los 360° de las roscas de la conexión macho, dejando libre el primer filete. Fuerce el material dentro de las roscas para llenar completamente los vacíos. Para roscas grandes y vacíos, aplique suficiente cantidad de producto en los 360° en la rosca hembra.
4. Ensamble y apriete hasta obtener la alineación adecuada.
5. Las conexiones ajustadas, sellarán instantáneamente a presiones moderadas. Para alcanzar la resistencia a la presión máxima y a los solventes, permita que el producto cure, mínimo durante 24 horas.

Desmontaje y Limpieza

1. Desmontar con herramientas manuales estándar.
2. Cuando las herramientas manuales no funcionan debido a la excesiva longitud de la unión o grandes diámetros (superior a 1"), aplicar calor localizado a aproximadamente 250°C. Desmontar mientras esté caliente.
3. Una vez desensamblado, el producto curado puede removerse con un cepillo de alambre.

Precaución

1. Evitar el contacto con la piel y los ojos.
2. Si entra en contacto con la piel, enjuague con agua.
3. Si el adhesivo entra en el ojo, manténgalo abierto y enjuague bien con agua. Busque atención médica de inmediato.
4. Mantenga el material fuera del alcance de los niños.

Almacenamiento

Mantenga el adhesivo en un lugar fresco y seco. La temperatura de almacenamiento recomendada es de 8°C - 24°C. Para más detalles, consulte la Hoja de datos de seguridad del material (MSDS). La vida útil es de doce meses a partir de la fecha de fabricación en el envase original en las condiciones óptimas.

Los datos suministrados en la presente Hoja de Especificaciones Técnicas son basados en información que nosotros consideramos confiable, pero no garantizamos su exactitud. COMPROTECSA no asume ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos por terceros sobre cuyos métodos no ejercemos ningún control. Es la responsabilidad del cliente determinar si los productos son apropiados para su uso. COMPROTECSA no acepta ninguna responsabilidad, resultante del uso de esta información, en los productos que se describen en la presente hoja de especificaciones.