

Descripción del Producto

El **MAGI-FIX® SE-15** es un gel anaeróbico de un solo componente, que cura a temperatura ambiente, formulado para proporcionar un sellado instantáneo de juntas metálicas. Una vez curado entre las bridas metálicas y llenados los vacíos en la superficie, el **MAGI-FIX® SE-15** provee un sello delgado, flexible, resistente a los solventes y a la temperatura.

Beneficios del Producto

- Sella instantáneamente.
- Proporciona un sellado confiable.
- No se encoge por la evaporación de solventes.
- Excelente resistencia química.
- Elimina la necesidad de re-torqu coastar.

Aplicaciones Típicas

- Bridas de bombas de vacío.
- Tanques de combustible en sierras de cadena.
- Bombas de agua y combustible.
- Tapa de la caja de cambios.
- Tapa de ejes de automóviles y camiones.

Propiedades Típicas (Sin Curar)

Propiedad		Valor
Resina		Ester de Metacrilato
Apariencia		Líquido Púrpura
Viscosidad @ 25°C, cP	TB @ 0.5 rpm	700,000 a 1,700,000
	TB @ 5.0 rpm	150,000 a 375,000
Gravedad Específica		1.10
Punto de Inflamación		Ver MSDS

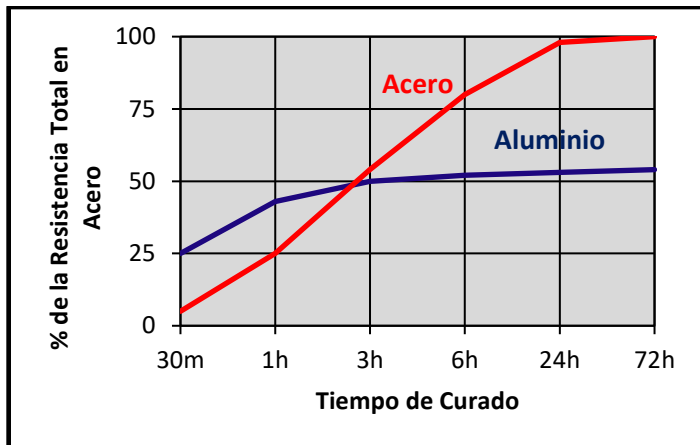
Propiedades Típicas (Curado)

Propiedad	Valor
Coefficiente de expansión térmica, ASTM D696, K ⁻¹	80 x10 ⁻⁶
Coefficiente de conductividad térmica, ASTM C 177, W/m·K	0.1
Calor Específico, kJ/(kg·K)	0.3

Desempeño Típico Durante el Curado

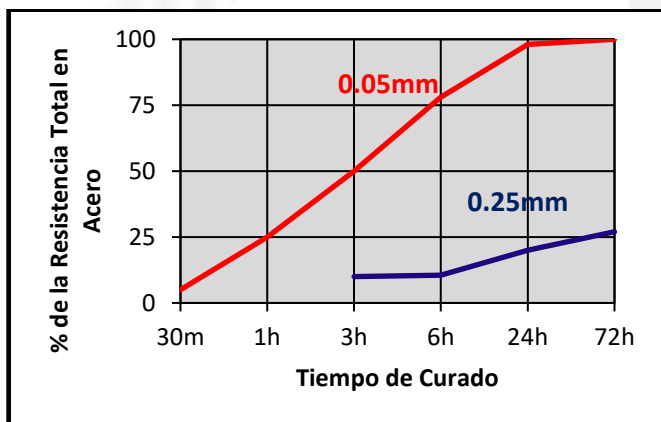
Velocidad de Curado vs. Substrato

La velocidad de curado dependerá del substrato utilizado. El siguiente gráfico muestra la resistencia al corte desarrollado con el tiempo, en placas de acero granalladas, en comparación con diferentes materiales y ensayada según norma ISO 4587.



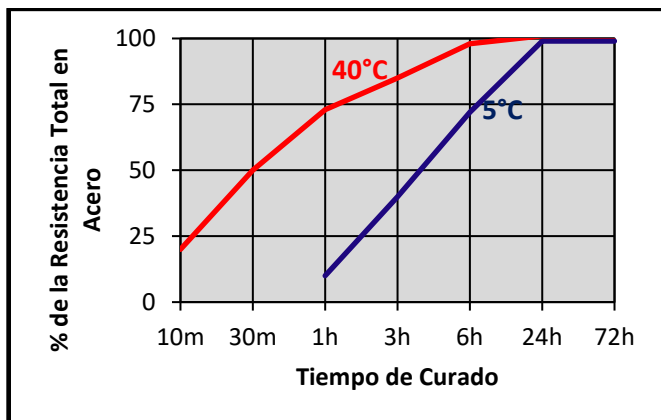
Velocidad de Curado vs. Holgura

La velocidad de curado dependerá de la holgura. El siguiente gráfico muestra la resistencia al corte desarrollado con el tiempo a diferentes holguras, en placas de acero granalladas y ensayada según norma ISO 4587.



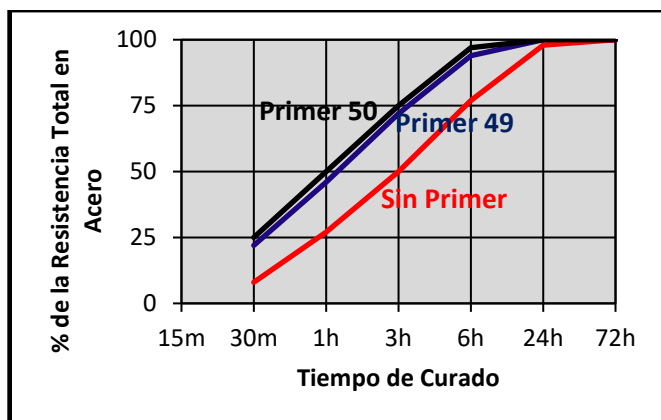
Velocidad de Curado vs. Temperatura

La velocidad de curado dependerá de la temperatura ambiente. El siguiente gráfico muestra la resistencia al corte desarrollado con el tiempo a diferentes temperaturas, en placas de acero granalladas y ensayada según norma ISO 4587.



Velocidad de Curado vs. Primer

Cuando la velocidad de curado es excesivamente lenta, o cuando hay holguras grandes, la velocidad del curado puede mejorarse aplicando primer a la superficie. El siguiente gráfico muestra la resistencia al corte desarrollado con el tiempo utilizando **Primer 49** y **50** en placas de acero granalladas y ensayada según norma ISO 4587.

**Desempeño del Producto Curado**

Resistencia al corte, ISO 10123, pasadores y anillos de acero

Condiciones de Curado	Valor, N/mm ² (psi)
1 hora @ 22°C	≥ 5.0 (≥ 725)
24 horas @ 22°C	≥ 6.0 (≥ 870)

Resistencia al corte en placas, ISO 4587, acero (granallado)

Condiciones de Curado	Valor, N/mm ² (psi)
24 horas @ 22°C	6.0 (870)
24 horas @ 90°C, probado @ 22°C	≥ 6.9 (≥ 1000)

Resistencia a la tracción, ISO 6922, acero (granallado)

Condiciones de Curado	Valor, N/mm ² (psi)
24 horas @ 22°C	14.0 (2030)

Resistencia a Químicos/Solventes

Envejecido en las condiciones indicadas, ensayado a 22°C.

Químico/Solvente	Temp (°C)	% de Resistencia Inicial	
		500h	1000h
Aceite de Motor	125	160	165
Gasolina	22	20	15
Glicol/Agua 50/50	87	80	80

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 (materiales termoplásticos, sobre todo, porque puede provocar agrietamiento por tensión del plástico). Se recomienda confirmar la compatibilidad del producto con dichos substratos.

Indicaciones para el Uso

1. Para mejor desempeño, las superficies a sellar deben estar limpias y libres de grasa.
2. El producto está diseñado para sellar piezas ajustadas con holguras de hasta 0,25mm.
3. Aplique manualmente un cordón continuo del producto, a la superficie de una de las bridas.
4. Presiones bajas (<0.05 MPa) se puede utilizar como prueba, para confirmar un sellado completo, inmediatamente después del montaje y antes del curado.
5. Ensamblar las bridas lo más pronto posible, después del montaje, para evitar el acuíamiento.

Almacenamiento

El **MAGI-FIX® SE-15** debe ser almacenado en un lugar fresco y seco, en envases cerrados a una temperatura entre 46°F y 82°F (8°C y 28°C). Para evitar la contaminación del material sin usar, no devuelva producto a su envase original.

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.