

Ficha Técnica MAGI-FIX® TR-42

Descripción del Producto

El **MAGI-FIX® TR-42** es un adhesivo traba roscas anaeróbico de un solo componente, tixotrópico. El **MAGI-FIX® TR-42** es un adhesivo de resistencia media para el bloqueo y sellado de sujetadores roscados que pueden requerir el desmontaje con herramientas manuales estándar, evitando fugas y aflojamiento ocasionadas por vibraciones y golpes. El curado se produce sólo cuando el adhesivo es confinado en ausencia de aire entre las superficies metálicas de contacto y es particularmente adecuado para usos en sustratos menos activos tales como superficies revestidas. El adhesivo curado es un plástico termoestable adecuado para temperaturas de hasta 300°F (149°C) y a la exposición a la mayoría de los solventes.

Aplicaciones Típicas

- Evita el aflojamiento y las fugas en sujetadores roscados.
- Los pernos de montaje de la bomba y del motor.
- Las tuercas del eje del balancín del motor.
- Tornillos de la caja.
- Cuando se requiera el desmontaje se hace con herramientas manuales.

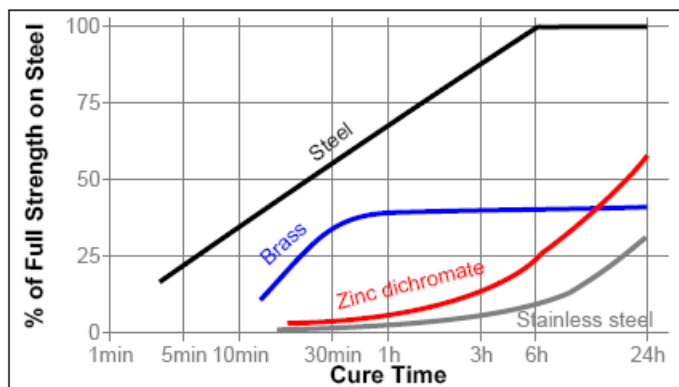
Propiedades Típicas (Sin curar)

Propiedad	Valor
Tecnología	Acrílica
Tipo de Químico	Ester de Dimetacrilato
Apariencia	Líquido azul
Fluorescente	Positivo bajo UV
Curado	Anaeróbico
Viscosidad @ 77°F (25°C), cP	Media 1.200 a 1.500
Fuerza	Media
Tiempo de Fijación, min	10-15
Peso Específico	1,0
Punto de llama	Ver MSDS
Rango de Temperatura, °C	-54 a 150

Desempeño Típico Durante el Curado

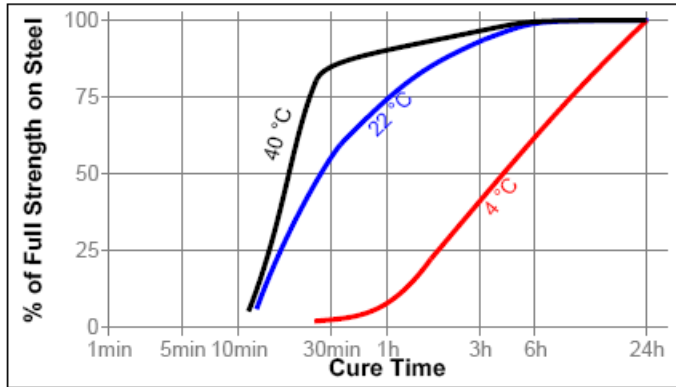
Velocidad de Curado vs. Substrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato utilizado. El siguiente gráfico muestra la resistencia a la rotura desarrollada con el tiempo, en tuercas y tornillos de acero M10, comparada con diferentes materiales y ensayada según norma ISO 10964.



Velocidad de Curado vs. Temperatura

La velocidad de curado dependerá de la temperatura ambiente. El gráfico muestra la resistencia a la rotura desarrollada con el tiempo a diferentes temperaturas en tuercas y tornillos de acero M10 y ensayada según norma ISO 10964.



Velocidad de Curado vs. Primer

Cuando la velocidad de curado es excesivamente lenta (debido al sustrato, a la temperatura o a la holgura), la velocidad de curado puede mejorarse tratando la superficie con Primer.

Desempeño del Producto Curado

Probado en tuercas y tornillos de acero M10, curado a 20-25 °C, según norma ISO 10964.

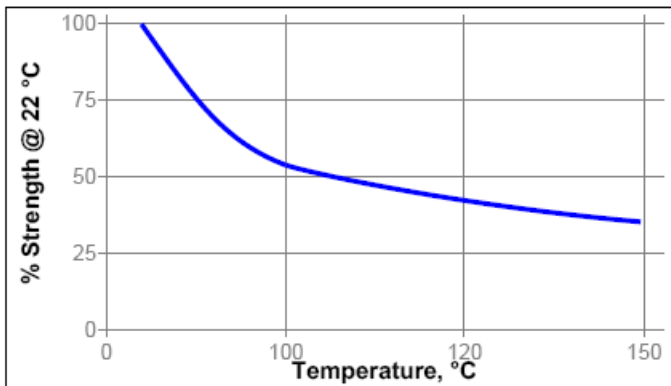
Tiempo de Curado	Torque	N·m
24 horas	Ruptura	17
	Prevalente	5

Resistencia Ambiental Típica

Curado por 1 semana a 22°C
Torque de Ruptura, ISO 10964, Pretorqueado a 5 N·m
Tuercas y tornillos zincados y fosfatados M10

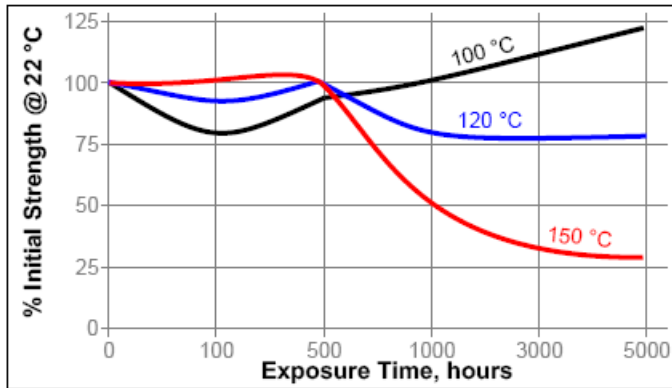
Resistencia Térmica

Probado a la temperatura indicada



Envejecimiento Térmico

Envejecido a la temperatura indicada y probado a 22°C.

**Resistencia a Químicos y Solventes**

Probado bajo las condiciones indicadas, a 22°C.

Químico/Solvente	Temp (°C)	% de Resistencia Inicial		
		100h	500h	1.000h
Aceite de Motor	125	100	100	100
Gasolina	22	100	100	100
Glicol/Agua 50/50	87	90	90	90
Acetona	22	95	95	95
NaOH, 10%	22	100	100	70
Líquido de frenos	22	100	100	100
Etanol	22	95	95	95
HCL, 10%	22	100	100	100

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 de Uso

1. Para un rendimiento óptimo, las superficies deben estar limpias y libres de grasa.
2. Si el material es un metal inactivo, considere el uso de activador.
3. El **MAGI-FIX® TR-42** se debe aplicar al perno en cantidad suficiente para cubrir todas las roscas comprometidas.
4. Ensamble y apriete según sea necesario.
5. Agite bien el producto antes de usarlo.
6. Para evitar el taponamiento de la boquilla, no deje que la punta toque la superficie metálica durante la aplicación.

Desmontaje y Limpieza

Para el desmontaje del **MAGI-FIX® TR-42**, puede usarse herramientas manuales. Una vez desmontado, el adhesivo curado puede ser removido con disolvente y un cepillo de alambre.

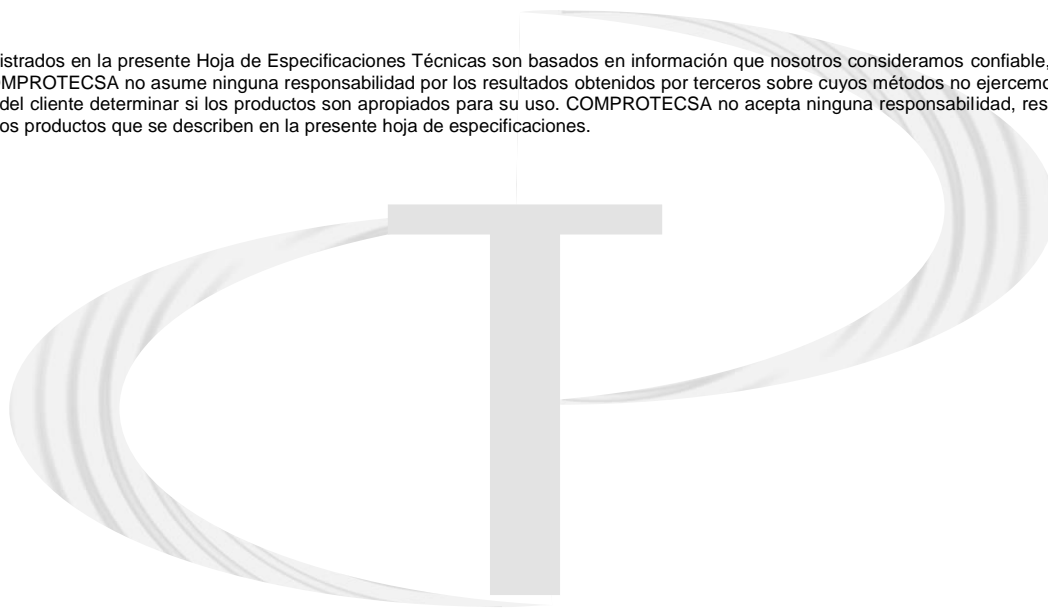
Precaución

1. Use ventilación adecuada, evite el contacto con la piel y los ojos.
2. En caso de contacto con la piel, enjuague con agua tibia.
3. No trate de quitarlo a la fuerza.
4. Si el adhesivo entra en el ojo, mantenga los ojos abiertos y enjuague bien. Busque atención médica inmediatamente.
5. Manténgase fuera del alcance de los niños.

Almacenamiento

El **MAGI-FIX® TR-42** se debe almacenar en un lugar fresco y seco, en sus envases sin abrir, a una temperatura entre 8°C y 21°C) a menos que se indique lo contrario. Para evitar la contaminación del material sin usar, no devuelva material a su contenedor 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.



ComproTecsa Ltda.