

# ADHESIVOS ANAERÓBICOS TRABADORES (FIJADORES Y RETENEDORES)



## CATEGORIZACIÓN

Complementarios >  
Químicos Industriales

## DESCRIPCIÓN

La serie torque threadlocking representa tecnología anaeróbica de última generación, con un rendimiento de clase mundial. La serie torque threadlocking se fabrica para proporcionar viscosidades, resistencias y velocidades de curado específicas para cumplir con los requisitos de cualquier aplicación. Estas resinas anaeróbicas previenen el aflojamiento por vibración, mientras bloquean y sellan ensamblajes roscados y piezas metálicas. Tienen una excelente resistencia a ambientes extremadamente duros. Los productos torque threadlocking se utilizan en una amplia gama de aplicaciones de montaje; desde delicados dispositivos electrónicos hasta equipos industriales pesados. Distribuyen la carga sobre un sujetador en toda la longitud de enganche del conjunto, lo que reduce en gran medida o elimina por completo la fatiga del sujetador y del material. Protegen las áreas roscadas evitando la oxidación y la corrosión. Estos productos reducen significativamente los costos de producción al mismo tiempo que mejoran la confiabilidad del producto terminado.

## CARACTERÍSTICAS

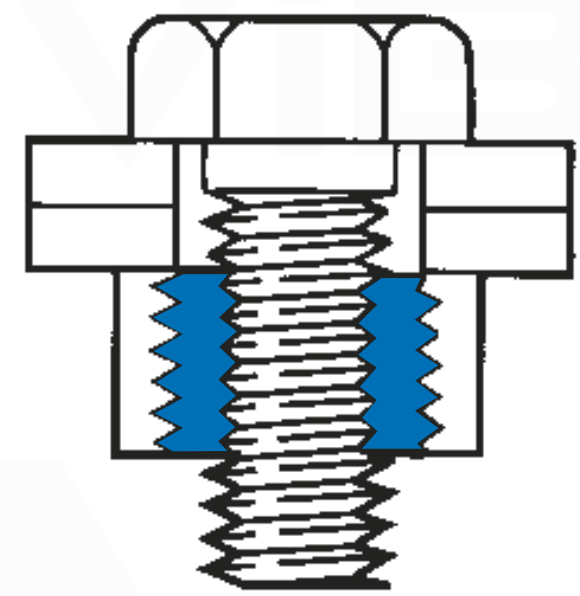
- Componente único
- Material resistente y duradero
- Disponible en una gama completa de fuerzas y viscosidades
- Sin disolventes
- Rellena el vacío entre las piezas roscadas y cilíndricas
- Se puede usar directamente de la botella o se puede automatizar fácilmente

## BENEFICIOS

- Tiempos de curado más rápidos
- Consistente en superficies activas o inactivas
- Fácil de usar
- Promueve un producto terminado más confiable
- Elimina la corrosión
- Elimina el aflojamiento por vibración
- Elimina la fatiga del sujetador
- Elimina otros dispositivos de bloqueo mecánico
- Permite tolerancias de mecanizado relajadas
- Reduce el costo

## RESULTADOS

- Mayor confiabilidad del producto
- Mayor producción
- Conjuntos más ligeros
- Mejora de la calidad del producto terminado



SERIE TORQUE TL™  
Bloquea/sella sujetadores  
roscados



## TORQUE 42 TL

Uso general, resistencia media, removible. Ideal para sujetadores de 3/4" o más pequeños. Lubricidad controlada, para una carga de sujeción precisa. MIL-S-46163A, Tipo II, Grado N

Color	Viscosidad	Torque Prevaliente de Arranque	Rango de Temperatura	Velocidad de Curado (Fijación/Completo)	Gravedad Específica
Azul	1,200 cps MT	150/75	-60 a +350° F	10 Min/8 Horas	1.07

## TORQUE 62 TL

Fijador de roscas permanente de alta resistencia. Alta lubricidad para un fácil montaje. Fuerza de manipulación rápida, excelente resistencia a condiciones químicas y ambientales extremas. MIL-S-46163, Tipo I, Grado O

Color	Viscosidad	Torque Prevaliente de Arranque	Rango de Temperatura	Velocidad de Curado (Fijación/Completo)	Gravedad Específica
Rojo	3,500 cps MT	200/275	-60 a +350° F	10 Min/8 Horas	1.05

## TORQUE 71 TL

Fijador de roscas permanente de alta resistencia. Ideal para sujetadores de hasta 1". MIL-S-46163, Tipo I, Grado K

Color	Viscosidad	Torque Prevaliente de Arranque	Rango de Temperatura	Velocidad de Curado (Fijación/Completo)	Gravedad Específica
Rojo	500 cps MT	250/350	-60 a +350° F	10 Min/8 Horas	1.12

## TORQUE 90 TL

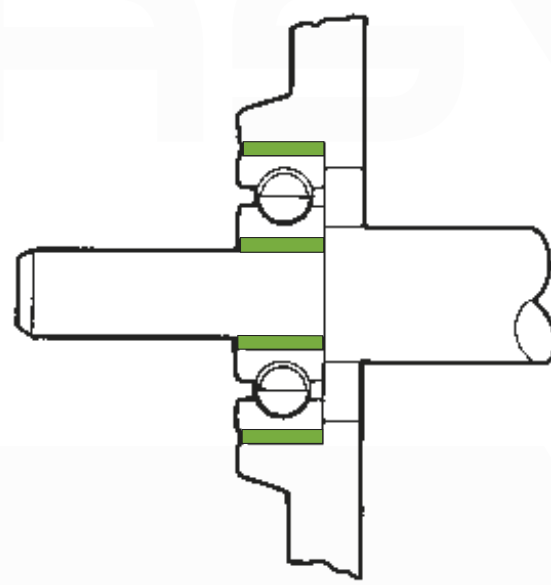
Grado de absorción de alta resistencia. Ideal para aplicaciones posteriores a sujetadores preensamblados. Penetra en los hilos por acción capilar. Asegura tornillos, pernos, sella soldaduras, piezas metálicas porosas. MIL-S-46163A, Tipo III, Grado R

Color	Viscosidad	Torque Prevaliente de Arranque	Rango de Temperatura	Velocidad de Curado (Fijación/Completo)	Gravedad Específica
Verde	12 cps LT	150/275	-60 a +350° F	10 Min/8 Horas	1.08

## DESCRIPCIÓN

La serie de retención de torque está diseñada para aumentar en gran medida la resistencia al corte de los conjuntos cilíndricos sin rosca. Estos productos rellenan el espacio interior y las irregularidades de la superficie entre las piezas formando un polímero resistente y duradero que crea un ensamblaje de precisión unificado y resistente que evita la corrosión. Son compuestos de un solo componente, sin disolventes, que están listos para usar directamente desde la botella o se pueden automatizar fácilmente. La serie torque retaining está formulada en una amplia gama de viscosidades, capacidad de relleno de huecos, tiempos de curado y características de resistencia. Esta tecnología mejora en gran medida las propiedades de confiabilidad y rendimiento del ensamblaje terminado. Incluso en la mejor aplicación de ajuste a presión, solo hay entre un 20 y un 30 por ciento de contacto metálico real entre las superficies. La serie de retención de torque llena todos los vacíos entre las piezas aumentando la resistencia general del conjunto de 2 a 3 veces más que el ajuste a presión original. Se pueden eliminar otros dispositivos de retención y bloqueo, como chaveteros, tornillos de fijación, estrías, ahusamientos, moleteados, etc. Las tolerancias de mecanizado se pueden relajar, lo que reduce el costo del ensamblaje y simplifica el proceso de ensamblaje. La calidad mejorada, la confiabilidad, la rentabilidad y la facilidad de uso son solo algunos de los muchos beneficios que brinda la serie de retención de torque para mejorar las técnicas de fabricación en sus aplicaciones de ensamblaje.

SERIE TORQUE RC™  
 Refuerza conjuntos cilíndricos,  
 cojinetes, engranajes, ejes,  
 bujes, poleas.



## TORQUE 09 RC

Compuesto retenedor de uso general de baja viscosidad. Los accesorios en menos de 10 minutos, brindan una resistencia al corte de hasta 3800 psi, funcionan bien en metales similares y diferentes. Resistencia a la temperatura hasta 350° F. MIL-R-46082B, Tipo I

Color	Viscosidad	Relleno	Resistencia a la Cizalladura Acero/Acero	Rango de Temperatura	Velocidad de Curado (Fijación/Completo)	Gravedad Específica
Verde	125 cps	.005"	3,800 psi	-65 a +350° F	15 Min/8 Horas	1.10

## TORQUE 20 RC

Compuesto de retención de alta resistencia y alta temperatura. Resistencia al corte de hasta 4000 psi, juego radial de hasta 0,015". Accesorios en menos de 15 minutos.

Color	Viscosidad	Relleno	Resistencia a la Cizalladura Acero/Acero	Rango de Temperatura	Velocidad de Curado (Fijación/Completo)	Gravedad Específica
Verde	8,500 cps	.015"	4,000 psi	-65 a +450° F	15 Min/8 Horas	1.16