



Descripción de Producto

Formador de juntas Vibra-TITE 732 es una pasta púrpura suave y espesa. Es una tecnología anaeróbica que crea una junta resistente y flexible y Una vez confinado entre 2 componentes metalicos, 732 Forma juntas Vibra Tite proporciona un sello instantáneo a baja presión.

Aplicaciones Típicas

El formador de juntas se utiliza para bombas de combustible y agua, cárters divididos en motores, Tapas de Transmisión, diferencial, termostatos de motor, tapas de compresores de aire, motosierras, cortadoras de césped, etc. Este producto se puede utilizar con o sin juntas precortadas y preformadas.

Instrucciones de uso

Asegúrese de que las piezas estén limpias, secas y libres de aceite y grasa.

Procedimiento para su aplicación

El producto se aplica normalmente a mano desde el tubo.

Uso de Activador (Opcional)

Se puede utilizar Activador 611 Vibra TITE (Primer N) para bajar los tiempos de curado, pero el uso de activador puede causar pérdida de resistencia funcional.

Características técnicas

Resina: Acrilato de uretano modificado
 Color:.....Purpura
 Tiempo de curado C/Activador.....<10 minutos
 Tiempo de curado S/Activador.....20 minutos
 Viscosidad (Tixotropica).275,000/950000 cps
 Capacidad de Holgura..... .010" Max
 Temperatura de Operacion.....-54°C to +150°C

Resistencia al medio ambiente y a los fluidos .(Valores de resistencia al corte)

	Typical Values
Resistencia ambiental	100%
Aceite Motor @ 150°C	100%
Liquido Frenos @ 150°C	80%
Aceite Transmission @ 150°C	85%
50/50 Agua/ Etilenglicol @ 120°C	80%
Agua @ 100°C	80%
Gasolina @ 25°C	95%

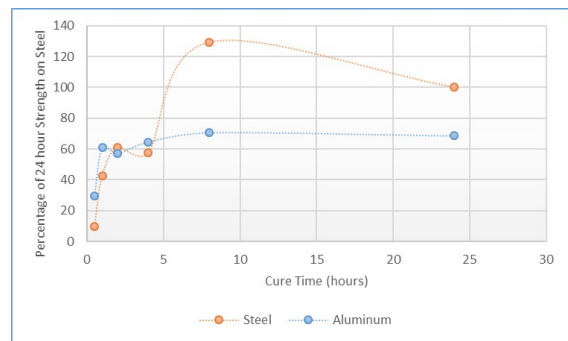
Combustible diesel @ 25°C	100%
Alcohol etílico @25°C	90%

Características Funcionales

Tiempo de Curado Total.....24 hours @ 68°F
 Resistencia al corte.....500-2000 psi

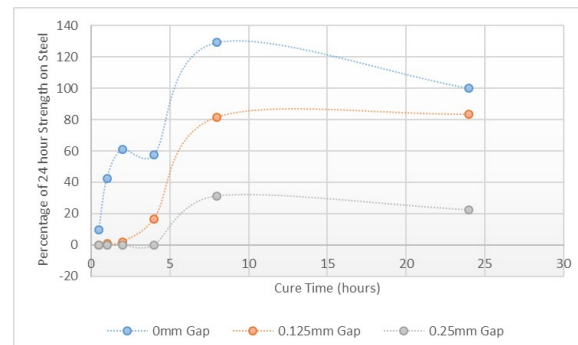
Velocidad de curado vs sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato utilizado. A continuación se muestra una comparación de tiempos de curado del acero y aluminio.



Velocidad de curado VS la holgura en la línea de unión

La velocidad de curado dependerá del grosor de la línea de unión del adhesivo. Para materiales anaeróbicos, cuanto más gruesa es la línea de unión, más tiempo tarda el material en curarse.

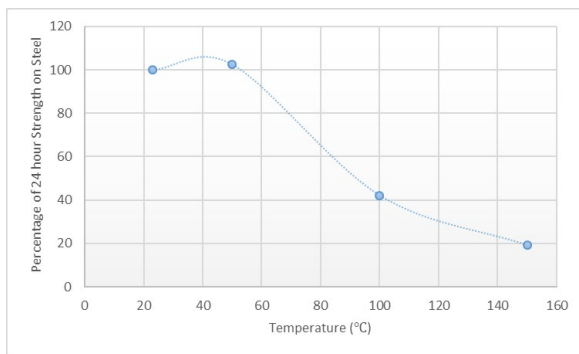


Los datos técnicos contenidos en este documento son solo para referencia

Para obtener ayuda y recomendaciones sobre las especificaciones de este producto, comuníquese con ND Industries

info@ndindustries.com

Resistencia al Corte vs Temperatura



Presentación

Tubos.....50ml y 250ml

Información General

Condiciones de Almacenaje

El producto debe almacenarse en un lugar fresco y seco a temperaturas entre 14 ° F (-10 ° C) y 86 ° F (30 ° C). La vida útil es de 2 años a partir de la fecha de fabricación cuando se almacena a 72 ± 8 ° F (22 ± 4 ° C).

Nota

Donde el tamaño del espacio sea grande o donde la superficie sea irregular, aplique Activador 611(Primer N) Vibra-TITE para ayudar a curar el producto. 732 Gasket Maker puede ser recubierto con rodillo, serigrafiado o aplicado con almohadilla.

Precauciones en el manejo y uso

IRRITANTE: Contiene ésteres de metacrilato que pueden irritar los ojos, las vías respiratorias y la piel. En caso de contacto con la piel lavar inmediatamente con abundante agua.