

HOJA DE DATOS TÉCNICOS

Adhesivo líquido Medium Strength Threadlocker-Blue



Cyclo Industries, Inc

C-24202, C24210, C24250

401 Maplewood Dr • Jupiter, FL 33458 • 561-775-9600

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El adhesivo líquido **Cyclo®** Medium Strength Threadlocker-Blue es un material fijador de roscas anaeróbico de **mediana resistencia** que cura entre roscas ajustadas para formar un armado unificado que ayude a resistir a las filtraciones, los impactos y las vibraciones. El producto es un líquido anaeróbico de componente único que cura cuando se lo coloca en ausencia de aire entre superficies de metal bien ajustadas. Es ideal para todos los armados de tuerca y perno con un diámetro de ¼ a ¾ pulgadas. La resistencia química es excelente y el rango de resistencia de temperatura es de -54 °C a +149 °C (-65 °F a +300 °F). Se quita fácilmente con herramientas manuales a los fines de mantenimiento. Cumple o supera los requisitos de la especificación militar Mil-S-46163A Tipo II, Grado N.

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

Mayor confiabilidad

- Elimina los problemas de vibración
- Sella para prevenir filtraciones
- Evita que se oxiden las roscas
- Cura sin producir grietas ni reducir el tamaño
- Se ajusta o desarma con herramientas manuales

Fácil aplicación

- Sin mezclar
- Sin curar fuera de la junta
- Resiste los goteos de las roscas durante el armado
- No se requiere compensación de torsión durante el armado

APLICACIONES TÍPICAS

Evita que los sujetadores roscados se aflojen y tengan filtraciones.

Es particularmente adecuado para aplicaciones como:

- Pernos para tensor de correa
- Pernos para polea
- Obturadores de expansión y con forma de copa
- Pernos para concentrador de ventilador
- Pernos para montaje de visor
- Pernos para montaje de motor de arranque
- Pernos para montaje de alternador
- Pernos para distribuidor de entrada
- Pernos para cubierta de válvula
- Tornillos para ajuste de vacío
- Pernos para placa de aceite
- Tornillos para cubierta de eje
- Pernos para eje impulsor
- Pernos para calibrador de freno de disco
- Perillas de cambio de velocidades

INSTRUCCIONES DE USO

Para el armado

1. Limpie todas las roscas (perno y orificio) con un solvente de limpieza, como el limpiador de frenos **Cyclo®** Brake and Parts Clean compatible, y deje secar.
2. Determine si las roscas que se unirán son **metales activos** o **metales inactivos**. Si el material es un **metal inactivo**, rocíe todas las roscas con el preparado **Cyclo®** Surface Preparation y deje secar durante 30 segundos. No se requiere una imprimación si el material es un **metal activo**. Si desconoce el material, siempre es mejor usar el activador.
3. Agite bien el producto antes de usar.
4. Para evitar que el producto se atasque en la boquilla, no permita que la punta entre en contacto con las superficies de metal durante la aplicación.
5. **Para orificios pasantes**, aplique varias gotas del producto en el perno sobre el área de ajuste de la tuerca.
6. **Para orificios ciegos**, aplique también varias gotas dentro de las roscas hembras, en el fondo del orificio. Mientras une las roscas, el aire comprimido fuerza el producto hacia arriba y hacia el interior de las roscas.
7. Arme y ajuste como de costumbre. Cuando ajuste según los valores de torsión establecidos, no se requiere compensación de torsión.

Para la limpieza

1. Las películas líquidas y los rebordes residuales que están fuera de la junta se disuelven fácilmente con cualquier limpiador de frenos **Cyclo®** Brake and Parts Clean compatible.
2. El producto curado puede eliminarse con un tratamiento combinado de inmersión en el disolvente **Cyclo®** Gasket Remover y abrasión mecánica, como por ejemplo, un cepillo de alambre.

Para el desarmado

1. Desarme con las herramientas manuales estándar.
2. En raras circunstancias, cuando las herramientas manuales no funcionan por una longitud excesiva del ajuste, aplique calor localizado a la tuerca o al perno, a una temperatura aproximada de 232 °C (450 °F). Desarme mientras está caliente.

Para el rearmado

1. Elimine el producto suelto de la tuerca y el perno.
2. Aplique el imprimador a todas las tuercas, independientemente del tipo de metal.
3. Arme y ajuste como de costumbre.

PROPIEDADES DEL MATERIAL NO CURADO

	Valor típico
Apariencia	Líquido azul opaco fluorescente
Gravedad específica	1.0
Viscosidad a 25 °C, cP	de 800 a 1,600
Brookfield RVF, husillo nro. 3, a 20 RPM	
Punto de inflamación (TCC), C (F)	>93 (>200)

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD: Cyclo Industries, Inc. proporciona la información aquí contenida de buena fe pero no hace declaraciones en modo alguno respecto de su comprensión o exactitud. Las personas que reciban esta información deben ejercer su propio juicio al determinar su aptitud para un fin en particular. Cyclo Industries, Inc. no hace declaraciones ni otorga garantías, explícitas o implícitas, de comercialización o idoneidad para un fin en particular en relación con la información aquí expuesta o al producto al cual se refiere dicha información. Por lo tanto, Cyclo Industries, Inc. declinará cualquier responsabilidad por daños como consecuencia del uso de esta información o el actuar en virtud de ella.

HOJA DE DATOS TÉCNICOS

Adhesivo líquido Medium Strength Threadlocker-Blue



Cyclo Industries, Inc

C-24202, C24210, C24250

401 Maplewood Dr • Jupiter, FL 33458 • 561-775-9600

RENDIMIENTO DEL MATERIAL CURADO

(Después de 24 horas a 72 °F en tuercas Grado 8 y pernos Grado 5)

	Valor típico	Rango
Torsión de separación, Nm, (lb-in)	13 (115)	de 8 a 17 (de 70 a 150)
Torsión dominante, Nm, (lb-in)	6 (53)	de 3 a 7 (de 25 a 60)

La torsión de separación es la fuerza necesaria para iniciar el movimiento del sujetador y la torsión dominante es la fuerza necesaria para desarmar el sujetador una vez que ha ocurrido la torsión de separación.

RENDIMIENTO TÍPICO DE CURADO

Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado dependerá del material usado. El adhesivo líquido **Cyclo®** Medium Strength Threadlocker-Blue tendrá una reacción más rápida y más resistente con los **metales activos**. No obstante, los **metales inactivos** requerirán el uso de un activador, como el preparado **Cyclo®** Surface Preparation, para obtener resistencia y velocidad de curado máximas a temperatura ambiente.

Metales activos

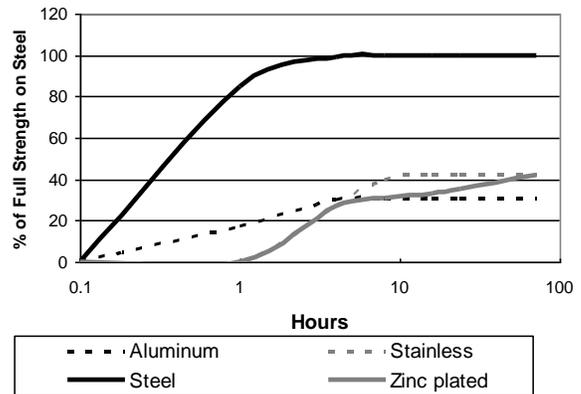
Hierro/acero blando
Cobre
Bronce
Manganeso
Bronce
Níquel
Aleación de aluminio

Metales inactivos

Revestimiento brillante
Superficies anodizadas
Titanio
Zinc
Aluminio puro
Acero inoxidable
Cadmio

El gráfico a continuación muestra la resistencia a la separación desarrollada con el tiempo en pernos Grado 5 y tuercas Grado 8 de 3/8"-16 en comparación con diferentes materiales.

Cure Speed vs Substrate



Cure Speed vs Substrate = Velocidad de curado según el sustrato

% of Full Strength on Steel = % de resistencia total en acero

Hours = Horas

Aluminum = Aluminio

Steel = Acero

Stainless = Acero inoxidable

Zinc plated = Zincado

Velocidad de curado según la temperatura

La velocidad de curado dependerá de la temperatura ambiente.

Se cura por completo en 24 horas a temperatura ambiente de 22 °C (72 °F), o en 1 hora a 93 °C (200 °F).

Velocidad de curado según el activador

Si la velocidad de curado es demasiado lenta, o hay grandes holguras, la aplicación de un activador a la superficie (como el preparado para superficies) acelerará el curado.

Un armado de tuerca y perno de acero de 3/8"-16 se fraguará en 5 minutos con un imprimador, mientras que sin un imprimador se fraguará en 20 minutos. Se cura por completo en 24 horas para ambos procedimientos. El gráfico que aparece más abajo muestra la resistencia a la separación desarrollada con el tiempo al usar el preparado **Cyclo®** Surface Preparation.

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD: Cyclo Industries, Inc. proporciona la información aquí contenida de buena fe pero no hace declaraciones en modo alguno respecto de su comprensión o exactitud. Las personas que reciban esta información deben ejercer su propio juicio al determinar su aptitud para un fin en particular. Cyclo Industries, Inc. no hace declaraciones ni otorga garantías, explícitas o implícitas, de comercialización o idoneidad para un fin en particular en relación con la información aquí expuesta o al producto al cual se refiere dicha información. Por lo tanto, Cyclo Industries, Inc. declinará cualquier responsabilidad por daños como consecuencia del uso de esta información o el actuar en virtud de ella.

HOJA DE DATOS TÉCNICOS

Adhesivo líquido Medium Strength Threadlocker-Blue

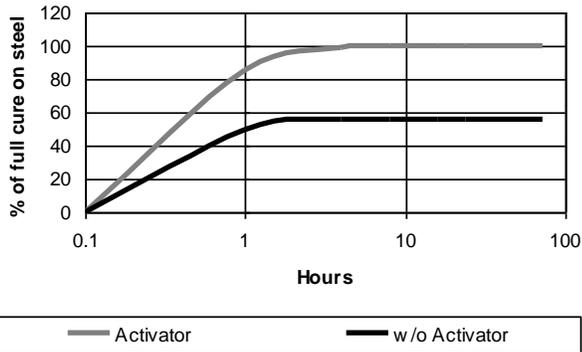


Cyclo Industries, Inc

C-24202, C24210, C24250

401 Maplewood Dr • Jupiter, FL 33458 • 561-775-9600

Cure Speed vs Activator



Normalmente, no se recomienda usar este producto en plásticos (en particular, materiales termoplásticos sobre los que podrían producirse grietas por tensión). Se recomienda verificar la compatibilidad del producto con dichos sustratos.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Número de pieza

C-24202

C-24210

C-24250

Tamaño del envase

envase tipo tubo de 2 ml

botella de 10 ml

botella de 50 ml

ALMACENAMIENTO

Idealmente, los productos deben almacenarse en un lugar fresco y seco en envases cerrados a una temperatura entre 8 °C y 28 °C (46 °F y 82 °F), a menos que se indique lo contrario en la etiqueta. El almacenamiento óptimo se encuentra en la mitad inferior de este rango de temperatura. Para evitar la contaminación del producto sin usar, no vuelva a colocar ningún material en su envase original.

Cure Speed vs Activator = Velocidad de curado según el activador

% of full cure on steel = % de curado total en acero

Hours = Horas

Activator = Activador

w/o activator = Sin activador

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

Resistencia térmica

El rango de temperatura es de -54 °C a +149 °C (-65 °F a +300 °F). Los valores de la torsión de separación y la torsión dominante disminuyen cuando aumenta la temperatura, pero el armado mantiene la eficacia frente a las vibraciones y filtraciones.

Resistencia a productos químicos/solventes

Envejecido según determinadas condiciones y probado a 22 °C (72 °F)

% de resistencia inicial mantenida después del paso del tiempo

Temp.	500 h	1000 h
Gasolina 23 °C	100%	
Anticongelante 87 °C	60%	
Etanol 23 °C	55%	
Acetona 23 °C	65%	
Aire caliente 150 °C		120%
Aceite de motor (SL) 125 °C		100%

INFORMACIÓN GENERAL

No se recomienda usar este producto con oxígeno puro ni con sistemas ricos en oxígeno, y no debe elegirse como sellador para cloro u otros oxidantes fuertes.

Para obtener información sobre la manipulación segura de este producto, consulte la Hoja de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS).

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD: Cyclo Industries, Inc. proporciona la información aquí contenida de buena fe pero no hace declaraciones en modo alguno respecto de su comprensión o exactitud. Las personas que reciban esta información deben ejercer su propio juicio al determinar su aptitud para un fin en particular. Cyclo Industries, Inc. no hace declaraciones ni otorga garantías, explícitas o implícitas, de comercialización o idoneidad para un fin en particular en relación con la información aquí expuesta o al producto al cual se refiere dicha información. Por lo tanto, Cyclo Industries, Inc. declinará cualquier responsabilidad por daños como consecuencia del uso de esta información o el actuar en virtud de ella.