



Cyclo Industries, Inc

902 Sur de EE.UU. Hwy 1 • Jupiter, FL 33477 • 561-775-9600

FICHA TÉCNICA

**Fabricante unión lenta de juntas
C51550**

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Cyclo® Fabricante de unión lenta de juntas-púrpura es un solo componente, de fuerza media, tixotrópico, sellador anaeróbico que cura rápidamente. El producto cura cuando confinado en ausencia de aire, entre bridas metálicas ajustadas. Se proporciona un sello fuerte, resistente, el disolvente y resistente a la temperatura que se flexiona con el movimiento brida causado por la vibración, presurización o cambios térmicos.

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Sella todas las imperfecciones superficiales
- Selladores fluidos automotrices más comunes
- Sin agrietamiento o encogimiento durante el curado
- Elimina operaciones costosas de retoque
- Sistema de un solo componente
- No corrosivo para las partes metálicas

APLICACIONES TÍPICAS

Se utiliza como una junta de forma en el lugar para las bombas, termostatos, compresores, cajas de transmisión, y las cubiertas del eje.

INSTRUCCIONES DE USO

1. Las superficies a sellar deben estar libres de grasa, aceite y suciedad. Use un limpiador de partes y frenos Cyclo® compatible para eliminar el aceite. Use Cyclo® Remover de Juntas para eliminar viejas uniones.
2. Aplicar manualmente a un lado de la brida, asegurándose de que se aplica un cordón continuo.
3. Ensamble las partes.
4. Par de apriete a las especificaciones normales.
5. Las piezas pueden ser devueltos al servicio en una hora.

Para la limpieza

1. Retirar el exceso de material con un paño limpio.
2. Lávese las manos con agua y jabón.

Para el desmontaje

1. Para las piezas ensambladas más pequeños, el calor parte de 400°F a 45 °F.
2. Uso, palanca de luz cauteloso o el movimiento de clavado para aflojar las partes. Repetir secuencia de calentamiento / palanca según sea necesario.
3. Para piezas ensambladas más grandes utilizan alzaprimar / herramientas de escisión en combinación con un martillo ligero y con cautela puntee y haga palanca los lados de la parte de romper las superficies con juntas suelto.
4. Una vez que las piezas se desmontan, permitir que todas las superficies se enfríen a temperatura ambiente.
5. Use Remover de Juntas Cyclo® para eliminar el material anaeróbico seco.

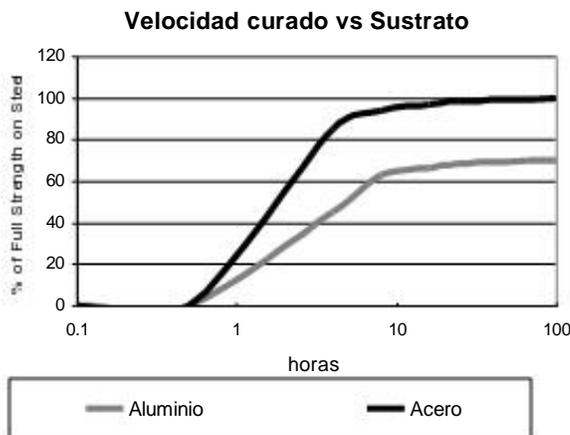
PROPIEDADES FÍSICAS

	Valor típico
Apariencia	Gel púrpura
Olor	Acre
Gravedad específica	1.10
Viscosidad cP	275.000 / 950.000 tixotrópica
Cura Gap (pulgadas)	0.010 diametral (Unprimed) 0,050 diametral (Primed)
Velocidad de curado (horas)	4 - 12 h (unprimed) 30 minutos - 4 hr (Primed)
Punto de inflamabilidad (°F)>	200

TÍPICO RENDIMIENTO DE CURADO

Velocidad de curado vs sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato que se utilice. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo en granallado tijeras de vuelta de acero en comparación con diferentes materiales, y ensayada de acuerdo con ASTM D 1002.



Velocidad de curado vs activador

Cuando la velocidad de curado es excesivamente largo, o grandes huecos están presentes, la aplicación de un activador, tal como Cyclo® C-930 Preparación de la superficie, a la superficie acelerará el curado. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo usando Cyclo® C-930 Preparación de la superficie de granallado tijeras de vuelta de acero y ensayó de acuerdo con ASTM D 1002.

Exención de responsabilidad: Cyclo Industries, Inc. proporciona la información aquí contenida de buena fe pero no hace ninguna representación en cuanto a su completitud y precisión. Los individuos que reciban esta información deben ejercer su juicio independiente en la determinación de su idoneidad para un propósito particular. Cyclo Industries, Inc. no hace representaciones o garantía alguna, explícita o implícita, de comerciabilidad, idoneidad para un propósito en particular con respecto a la información expuesta en el presente documento o al producto al que se refiere la información. En consecuencia, Cyclo Industries, Inc. no será responsable de los daños resultantes del uso o dependencia de esta información.



Cyclo Industries, Inc

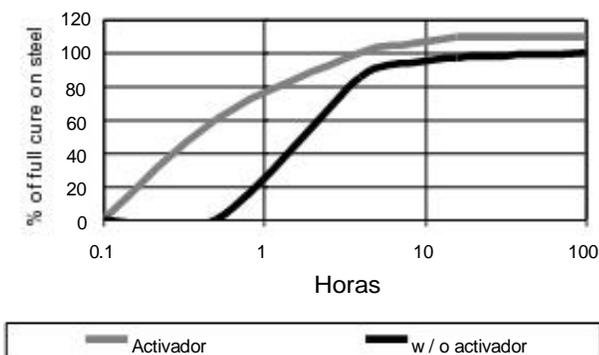
902 Sur de EE.UU. Hwy 1 • Jupiter, FL 33477 • 561-775-9600

FICHA TÉCNICA

Fabricante unión lenta de juntas

C51550

Velocidad curado vs Activador



INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no se recomienda para uso con oxígeno puro y / o sistemas ricos en oxígeno y no debe ser seleccionado como un sellador de cloro u otros oxidantes fuertes. Para obtener información seguridad en la manipulación de este producto, consultar la Hoja de datos de seguridad del material (MSDS).

INFORMACIÓN SOBRE PEDIDOS

Número de pieza	Tamaño del envase
C51550	50 ml. tubo

ALMACENAMIENTO

Productos deben almacenarse en un lugar fresco y seco, en envases cerrados a una temperatura entre 8°C a 28°C (46°F a 82°F) a menos de alguna otra indicación. Temperatura óptima es a la mitad inferior de este intervalo de temperatura. Para evitar la contaminación de los productos no utilizados, no devuelva el material a su envase original.

Exención de responsabilidad: Cyclo Industries, Inc. proporciona la información aquí contenida de buena fe pero no hace ninguna representación en cuanto a su completitud y precisión. Los individuos que reciban esta información deben ejercer su juicio independiente en la determinación de su idoneidad para un propósito particular. Cyclo Industries, Inc. no hace representaciones o garantía alguna, explícita o implícita, de comerciabilidad, idoneidad para un propósito en particular con respecto a la información expuesta en el presente documento o al producto al que se refiere la información. En consecuencia, Cyclo Industries, Inc. no será responsable de los daños resultantes del uso o dependencia de esta información.