

## FICHA TÉCNICA

### T70 — Sellador Anaeróbico de Alta Resistencia

#### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

T70 es un producto anaeróbico monocomponente adecuado para piezas metálicas roscadas contra el aflojamiento por golpes y vibraciones. El producto cura espontánea y rápidamente cuando está confinado en ausencia de aire entre superficies metálicas muy ajustadas con pequeños espacios de relleno. T70 sella y bloquea todo tipo de conexiones roscadas. Desarrolla una resistencia muy alta contra el desmontaje. Muy rápido. No permite el desmontaje con herramientas normales. Resistente a la corrosión, vibración, gases, aceite, agua, hidrocarburos y diversos productos químicos. Alta velocidad de reacción incluso a bajas temperaturas. Apto para montaje automático.

**APROBADO POR EUROFINIS (FRANCIA) PARA USO EN PLANTAS DE AGUA POTABLE. N.º DE APROBACIÓN 08 CLP NY 007**

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO LÍQUIDO	CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO CURADO
<b>NATURALEZA:</b> Resina Anaeróbica Metacrílica	<b>Tiempo de curado por manipulación:</b> 10-15 minutos
<b>APLICACIÓN:</b> Acortador de roscas, Sellador anaeróbico	<b>Latón:</b> 2-4 minutos
<b>COLOR:</b> Verde	<b>Zinc:</b> 10-18 minutos
<b>Resistencia mecánica:</b> Alta	<b>Acero:</b> 12-20 minutos
<b>VISCOSIDAD 25°C (Brookfield 20 rpm):</b> 400 - 700 mPa.s	<b>Par de arranque ISO-10964:</b> 35-45 Nm
<b>GRAVEDAD ESPECÍFICA (g/ml):</b> 1,05	<b>Par predominante ISO-10964:</b> 30-40 Nm
<b>PUNTO DE INFLAMACIÓN:</b> >100°C	<b>Tiempo de curado funcional:</b> 3-6 horas
<b>ALMACENAMIENTO:</b> Lugar fresco y seco	<b>TIEMPO DE CURADO COMPLETO:</b> 12-24 horas
<b>VIDA ÚTIL:</b> 24 meses a temperatura +5°C a +28°C	<b>RANGO DE TEMPERATURA:</b> -50°C a +180°C
	<b>LLENADO MÁXIMO DEL HUECO:</b> 0,15 mm

*Datos técnicos referentes a la prueba según ISO 10964 en tuerca y perno de zinc M10 x 20 qly 8.8 – a 25°C. Par de rotura después de 24 horas.*

#### INFORMACIONES DE POLIMERIZACIÓN

El tiempo de curado depende de factores principales: tipo de metales y dimensión del relleno del hueco.

El siguiente gráfico muestra la resistencia desarrollada con el tiempo en algún tipo de metal. Los diferentes materiales han sido ensayados según la norma ISO 10964.

El rango de temperatura de curado adecuado es de +20°C a +25°C. Las bajas temperaturas de +5°C a +20°C aumentan el tiempo de curado; las temperaturas más altas reducen el tiempo de polimerización.

#### RESISTENCIA QUÍMICA

Método de prueba DIN-54454.

% del par de arranque después de la inmersión.

	T °C	100 h	500 h	1000 h
Agua/Glicol	85	100	100	100
Líquido de frenos	22	100	100	100
Aceite de motor	125	100	100	95
Acetona	22	100	100	95

## INSTRUCCIONES DE USO

---

Este producto no es adecuado para acoplamientos de metal y plástico e instalaciones de oxígeno, así como para el sellado de productos o sistemas básicos con ácidos oxidantes fuertes. Úselo únicamente en roscas de metal estándar. La superficie debe estar limpia y libre de grasa. Para esto utilizar el producto desengrasante. Aplicar el producto hasta llenar completamente el hueco (partes macho y hembra), ensamblar las piezas y cerrar completamente. Un cierre suave o superficial puede provocar fugas con el tiempo. No abra ni ajuste las piezas después de apretarlas. Antes de operar el sistema, espere 24 horas para permitir que el sellador cure por completo. En el caso de series, bloquear la unión con una llave para tubos para evitar romper la película en sus etapas de formación. En caso de superficies pasivas y/o bajas temperaturas se puede obtener un curado rápido utilizando el activador. Consulte la MSDS antes de su uso.

## INFORMACIÓN GENERAL

---

Los datos contenidos en este documento se proporcionan a título informativo pero no son un suministro específico aunque se consideren fiables. CASTELL garantiza una calidad constante en relación con sus propias especificaciones. No podemos responsabilizarnos de los resultados obtenidos por otros cuando los métodos de trabajo no están bajo nuestro control directo. Es su responsabilidad verificar la validez de las características del producto en relación con sus necesidades de producción y tomar todas las medidas necesarias para la protección de personas y cosas de las situaciones que puedan ocurrir con la implementación del producto. CASTELL se exime de toda responsabilidad expresa y/o tácita por daños de cualquier tipo, consecuentes o incidentales por el uso inadecuado del producto CASTELL, incluido el lucro cesante.



## TECHNICAL DATA SHEET

EN 01/2024

### PRODUCT DESCRIPTION

Anaerobic Accelerator is solvent phase activator for surface preparation. Allows to accelerate the polymerization of the products and is necessary if the mating parts are made of plastic material, the ambient temperature is too low, the clearance between the parties doesn't allow the curing of the anaerobic product.

- Rapid drying
- Faster cure on a variety of surfaces
- Helps remove contaminants from surfaces
- Improves cure speed at low temperatures
- Enables cure to take place on painted surfaces
- Improves cure on poorly mated parts

### PROPERTIES OF UNCURED MATERIAL

Chemical nature: Acetone

Color: Light green

Density at 25 ° C: 790 g / liter

Viscosity at 22 ° C: 1/2 mPa.s

Flash Point - 8 ° C Shelf life of one year when stored at or below 27°C (80°F).

### INSTRUCTION FOR USE

Apply with a brush or spray (spray) activator on one or both surfaces to be assembled, locked, sealed or bonded. After the solvent has evaporated, a controlled amount of initiator is left behind. Conditioner can be used with all anaerobic locking, retaining, or sealing compounds. Specifically, it can be used for locking screws and studs, for retaining bearings and shafts, for sealing threaded pipe, and for making form-in-place gaskets.

Do not add directly to an anaerobic product as this can lead to a vigorous reaction producing excessive heat and vapours.

### WARNING

Activator is extremely flammable. Keep container tightly closed. Isolate from heat, electrical equipment, sparks, open flame and other sources of ignition. Close the container after use. Ground and bond all transfer equipment. Use non-sparking tools and equipment. Do not freeze. Avoid breathing vapour. Store and use only in a well ventilated area with appropriate grounding of ventilation equipment. Prevent contact with skin or eyes. If contact occurs, flush with water. For eyes, seek medical attention. Prolonged or repeated contact with the skin may cause irritation. Harmful if swallowed. Do not add directly to an anaerobic product as this can lead to a vigorous reaction producing excessive heat and vapours. Consult the MSDS before use.

FOR INDUSTRIAL USE ONLY. KEEP OUT OF REACH OF CHILDREN.

### GENERAL INFORMATION

The data contained in this document are provided for information purposes but are not specific supply even if they are considered as reliable products in our laboratories. CASTELL ensures consistent quality in relation to their own specifications. We can not take responsibility for results obtained by others where the methods of work are not under our direct control. It is your responsibility to verify the validity of the product characteristics in relation to its production needs and to take all necessary measures for the protection of people and things from the situations that may occur with the implementation of the product. CASTELL disclaims all express and / or tacit responsibility for damages of any kind, consequential or incidental inappropriate use of CASTELL product, including lost profits.