

**TECHNOBOND® J10****Descripción del producto**

TECHNOBOND® J10 es un formador de juntas anaeróbico monocomponente de baja/media resistencia. Es un producto tixotrópico indicado para aplicaciones a alta temperatura. El producto cura espontánea y rápidamente en ausencia de aire y contacto entre superficies de metal.

TECHNOBOND® J10 está especialmente formulado para formar una junta in-situ (*form-in-place gasket*) en aplicaciones sobre superficies o rebordes metálicos y para soportar temperaturas de servicio más altas que los productos anaeróbicos de junta estándar. TECHNOBOND® J10 realiza un sellado de baja presión casi instantáneo (de hasta 0.5 Bar a los 20 min) que permite realizar pruebas de presión en continuo.

Propiedades típicas del material

	Valor
Tipo químico	Dimetacrilato
Aspecto (sin curar)	Rojo
Peso Específico	~ 1.15
Viscosidad, Brookfield – RVT, mPa·s (cP)	
Husillo T-D, 2.5 rpm	(Rango) 250,000 – 600,000
	(Típico) 425,000
Husillo T-D, 20 rpm	(Rango) 40,000 – 80,000
	(Típico) 60,000
Resistencia a la cizalla a tracción en acero dulce de grano a las 24h	(N/mm ²) 2 – 8
Tiempo de fijación inicial, ASTM D1002, para conseguir 0.2N/mm ² en acero dulce de grano	(min) 20
Secado Completo	(h) 24
Punto de Inflamación	(°C) > 100
Relleno máximo de holgura	(mm) 0.5
Rango de temperatura, °C	Continuo -50 a +200

Resistencia a Productos Químicos/Disolventes

TECHNOBOND® J10 exhibe una excelente resistencia química a la mayoría de los aceites y disolventes incluyendo aceite de motor, gasolina con plomo, líquido de frenos, acetona, etanol, propanol y agua.

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno, y no se debe emplear elegir como sellador en líneas de cloro u otros oxidantes fuertes.

Resistencia típica medioambientalResistencia al calor

TECHNOBOND® J10 es adecuado para el uso a temperaturas de hasta 200 °C. A 150 °C la resistencia de la unión será aproximadamente un 25 % de la resistencia a 21 °C.

Envejecimiento térmico

TECHNOBOND® J10 retiene aproximadamente el 90 % de la resistencia máxima cuando se calienta a 125 °C durante 90 días y a continuación se enfría y prueba a 21 °C.

Características típicas de curadoVelocidad de curado según la temperatura

La velocidad de curado depende de la temperatura. Todos los valores referentes a la velocidad de secado se prueban a 22 °C. Temperaturas inferiores provocan un secado más lento. El calentamiento de las piezas montadas acelera el proceso de curado.

Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de secado y la resistencia de la unión varían según los sustratos. Cuando se utilizan componentes de acero dulce, los formadores de juntas anaeróbicos alcanzarán la resistencia máxima más rápidamente que en materiales más inertes como el acero inoxidable o el aluminio.

Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado depende de la holgura. La holgura en piezas roscadas depende del tipo de rosca, de su calidad y de su tamaño. Cuanto mayor sea la holgura entre las roscas, menor será la velocidad de secado. La holgura máxima recomendada para el TECHNOBOND® J10 es de 0.5 mm.

Propiedades de curado

Velocidad típica de curado según ISO 10964

20 minutos	aprox. 5% de la resistencia final
3 horas	aprox. 30% de la resistencia final
24 horas	100% resistencia

Modo de empleo

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

Para evitar que el producto obture la boquilla, no dejar que la punta toque superficies metálicas durante la aplicación.

Aplicar manualmente en forma de cordón (continuo) o mediante impresión por plantilla en una superficie, ensamble las piezas y deje curar.

Cualquier residuo fuera de la unión no cura y se puede eliminar fácilmente con un paño limpio. El producto curado puede eliminarse mediante una combinación de inmersión en disolvente y procedimientos mecánicos.

El producto se aplica normalmente de forma manual desde la botella. Contacte a su representante TECHNOBOND® para obtener más consejos sobre las soluciones de aplicación.

Limitaciones

TECHNOBOND® J10 no se recomienda en ciertos plásticos dado que podrían causarse grietas por tensión. Algunos tipos de sustancias químicas anticorrosión pueden inhibir el proceso de curado en este tipo de anaeróbicos.



TECHNOBOND® J10

Se recomienda realizar ensayos para comprobar si es necesaria una limpieza de las piezas.

almacenamiento fuera de este rango de temperatura puede afectar negativamente las propiedades del producto y puede afectar la vida útil indicada.

Formato

TECHNOBOND® J10 se suministra en botellas de 50 ml (Ref. 550136).

Recomendaciones de seguridad

Instrucciones más detalladas se recogen en la correspondiente ficha de datos de seguridad del producto.

Almacenaje

Almacenar en un lugar fresco y seco. Las condiciones óptimas de almacenamiento son entre 8 °C y 21 °C. El

Manténgase el producto alejado de los niños.

Los datos indicados en esta Hoja de Datos Técnicos no deben ser considerados nunca como una especificación de las propiedades del producto

Garantizamos las propiedades uniformes de nuestros productos en todos los suministros. Las recomendaciones y los datos publicados en esta hoja técnica se basan en nuestro conocimiento actual y rigurosos ensayos de laboratorio. Debido a las múltiples variaciones en los materiales y en las condiciones de cada proyecto, rogamos a nuestros clientes que efectúen sus propios ensayos de utilidad bajo las condiciones de trabajo previstas y siguiendo nuestras instrucciones generales. Con esto se evitan posteriores perjuicios, cuyas consecuencias serían ajenas a la empresa.