

SOLDADURA QUIMICA

DESCRIPCIÓN

Soldadura química en frío de tubos y accesorios metálicos no roscados (cobre, inoxidable, cromados, etc).

PROPIEDADES

Alta resistencia a la temperatura, corrosión, vibraciones, agua, gases, aceites, hidrocarburos, decapantes y la mayoría de productos químicos, soportando también altas tolerancias de mecanizado.

Fragua en contacto con los metales (cobre, latón, bronce, acero inoxidable, etc.) y en ausencia de aire, formando una película resistente a los fluidos.

Solución rápida y limpia, ya que elimina el oscurecimiento del metal por la acción de la llama y acorta de manera considerable el tiempo de montaje reduciéndolo a una única operación.

Con agua fría (hasta 50°C) soporte presiones de 15 atmósferas y con agua caliente (hasta 100°C) soporta presiones de unas 8 atmósferas (pruebas certificadas por la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales de la Universidad Politécnica de Valencia.)

El desmontaje puede realizarse calentando con ayuda de un soplete.

No apto para plásticos (PVC, polietileno, polipropileno, etc).

APLICACIONES

Adhesivo especialmente indicado para la realización de cualquier tipo de soldadura química en instalación de tuberías metálicas (cobre, inoxidable, cromados, etc) y en especial aquellas donde la llama sea un inconveniente, por proximidad de gas, muebles, pintura, papel, instalaciones vistas o zonas alas y de difícil acceso.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Propiedades del material sin curar:

Viscosidad (Brookfield RVT, 20 rpm, Sp.3) a 23 °C	Aprox. 4500 mPa s
Peso específico	Aprox. 1,1 g/ml

- Propiedades del material curado (24 horas, a 23°C y 55% de H.R.)

Capacidad de relleno	Aprox. 0,25 mm	
Resistencia al cizallamiento	Aprox. 12 N/mm ²	
Resistencia a la torsión	Par de rotura	Aprox. 20 N/mm
	Par residual	Aprox. 20 N/mm
Rango de temperatura	-55 + 200°C	
Tiempo de manipulación	2-5 min	
Resistencia final	1-3 horas	
Resistencia	Alta	

MODO DE EMPLEO

Tanto el tubo como el accesorio, deben estar secos y exentos de óxido, grasa o polvo. Seguidamente se procede a aplicar un cordón de SOLDADURA QUIMICA en la parte interior del accesorio y a continuación sobre el tubo, cerca de su extremo. Haciendo un pequeño giro de las piezas se consigue distribuir homogéneamente el adhesivo retirando el posible exceso con un trapo.

Las piezas se pueden manejar sin afectar al curado al cabo de los 2 - 5 minutos, dependiendo de la holgura de las piezas. Al cabo de 1 - 3 horas se puede emplear la instalación, aunque el adhesivo no termina de curar hasta transcurridas 24 horas.

Para conseguir una mayor resistencia en la soldadura se recomienda utilizar lana metálica sobre el tubo trabajando de forma similar cuando se haya realizado previamente un desmontaje de las superficies.

El consumo orientativo del producto es de unos 0.3 g por cada soldadura en tubería de 15 mm.

ALMACENAMIENTO

Este producto, conservado dentro del envase de origen y en un lugar fresco y seco, evitando la exposición solar directa, mantiene sus propiedades al menos durante el tiempo indicado en la tabla:

ENVASE	PERIODO UTILIZACIÓN PREFERENTE
Envase plástico PE	1 año

PRESENTACIÓN

Consulta en página web www.unecol.com

COLORES

SOLDADURA QUIMICA se presenta en color verde.

LIMPIEZA

El producto fresco se elimina simplemente con un trapo.

SEGURIDAD E HIGIENE

Para más información consultar hojas de seguridad del producto.

Los datos reflejados están basados en nuestros actuales conocimientos, no tienen como finalidad asegurar unas determinadas propiedades. Es responsabilidad del usuario establecer la idoneidad de la información facilitada con el uso particular que vaya a realizar el producto.