

93

INFORME TÉCNICO

Nuevo sellante anaeróbico
Ajustick ref. 75000400



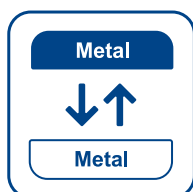
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El Formador de Juntas **AJUSTICK** es un **sellador anaeróbico** monocomponente (resina anaeróbica metacrílica) de resistencia mecánica media pensado para el sellado de la **unión entre componentes metálicos** con superficies mecanizadas.



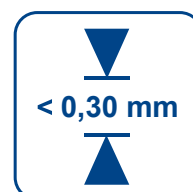
PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

1. El producto **cura cuando se confina en ausencia de aire** y entre superficies metálicas de acero o aluminio mecanizadas.



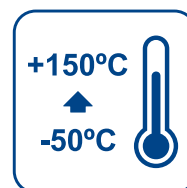
2. Proporciona un sellado fuerte y **resistente a la temperatura** que se flexiona con el movimiento causado por la vibración, variaciones de presión y/o de los cambios térmicos.

Esta propiedad ofrece una barrera uniforme y flexible con capacidad de llenar **holguras de hasta 0.30 mm**, lo que permite una mayor tolerancia de mecanizado de las superficies a sellar.



3. Se puede utilizar en aplicaciones en contacto con aceite, grasa, agua, aire, hidrocarburos, anticongelante y muchos otros productos químicos.

4. Permite un amplio rango de temperaturas de trabajo entre **-50°C a 150°C**, con picos de hasta **180°C**.



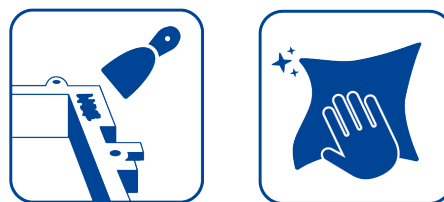
APLICACIONES

Para el **sellado de componentes metálicos** de aleaciones de aluminio o acero mecanizado:

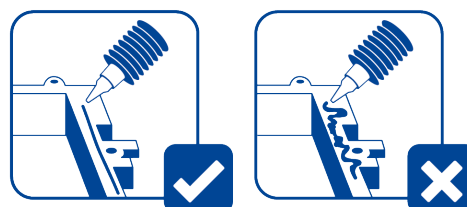
- Tapas de culata
- Tapas de distribución
- Cárters divididos/semicarter
- Bombas de aceite o anticongelante
- Cajas y cubiertas de caja de transmisión
- Cajas de cambio

MONTAJE

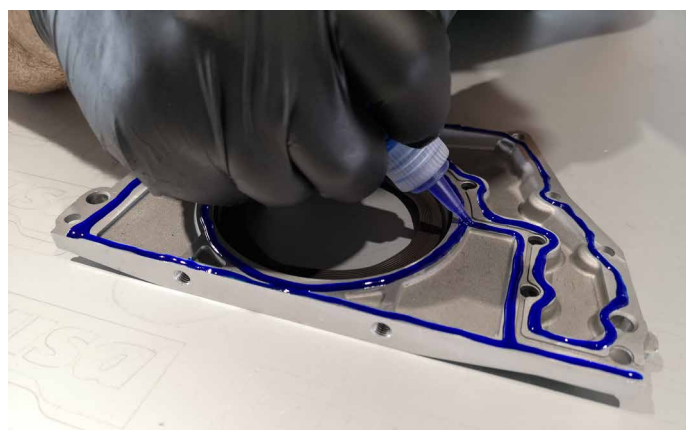
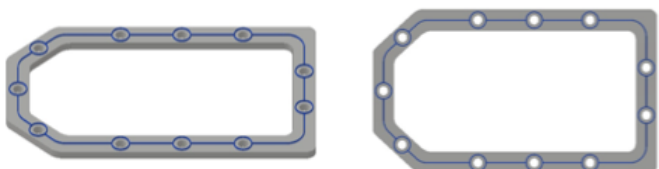
1. Limpiar las superficies a sellar dejándolas libres de grasa, aceite y restos del antiguo sellante. **No utilizar herramientas metálicas** que puedan dañar dicha superficie.



2. Aplicar un **cordón continuo** en una de las superficies, teniendo la precaución de **no** aplicar un **exceso**. Retirar el exceso. Este **exceso puede provocar el desbordamiento** al realizar el apriete de las piezas, obstruyendo pasos de aceite/anticongelante o contaminando éstos.



Se deben **bordear** aquellos pasos a sellar y todo el perímetro, como indicamos en las siguientes imágenes:



3. En ciertas aplicaciones, sobretodo en aquellas cuyas superficies contienen pasos de aceite, es necesario **extender el producto con un rodillo** no absorbente.



4. Unir los componentes a sellar **antes de 15-25 minutos** después de su aplicación.

5. Realizar el **apriete** de forma inmediata, según el **par especificado** en el manual de taller.



6. El **curado total** se produce en **24 horas**. Este tiempo puede variar según el material a sellar, la holgura entre planos y la temperatura ambiente. (tiempos para un rango de temperaturas entre +20°C a +25°C.

Para temperaturas inferiores, desde +5°C a +20°C, se **incrementa** el tiempo de curado. Para temperaturas superiores a +25°C se reduce el tiempo de curado.

Para **otros materiales** como latón y cobre, contactar con el servicio técnico.



OBSERVACIONES

1

Es importante el uso de **guantes**.

2

Se debe **evitar el contacto** del contenido del interior del bote **con partes metálicas**, dado que comienza a polimerizar en contacto con iones metálicos.

3

El sellante es *soluble en estado líquido* a la mayor parte de los solventes (aceites anticongelante, etc.), con lo que se debe **dejar curar completamente** antes de la puesta en marcha del motor. Una mayor cantidad de material implicará más tiempo de curado.

4

Para la buena conservación del producto debe **contener aire en el interior del envase**, ese es el motivo por lo que el bote no vaya lleno al 100%.

5

No se deben separar las partes a sellar después de haber aplicado el apriete.

6

Conservación: Almacenamiento 2 años a temperaturas comprendidas entre +5°C A +28°C.



DIFERENCIAS



Ajustick Ajusil

resina metracrítica

silicona

sellante **anaeróbico**

sellante **aeróbico**

sella solo en **ausencia** de oxígeno

sella solo en **presencia** de oxígeno

únicamente sella materiales metálicos
(presencia de iones metálicos)

puede sellar tanto en materiales metálicos como
plásticos y otros

superficies rectificadas con un alto grado de acabado

superficies con un amplio grado de tolerancias

resistencia a esfuerzos media / fácil desmontaje

resistencia a esfuerzos baja / fácil desmontable

sirve para la unión de superficies planas con **baja holgura**
(0,3mm)

sirve para la unión entre superficies con **grandes holguras** (cavidades / ranuras)

aplicado únicamente de **forma directa** sobre la superficie,
nunca como suplemento a otras juntas

aplicación como **suplemento** a otras juntas o como
formador de junta



¿QUIERES SABER MÁS?



Consulta la **ficha técnica** y la **ficha de seguridad** del producto en nuestra página web www.ajusa.es o en nuestra APP Ajusa Mobile.