

SOLDADURA QUIMICA

DESCRIÇÃO

Soldagem química a frio de tubos e acessórios metálicos não roscados (cobre, inoxidável, cromados, etc.).

PROPRIEDADES

Alta resistência à temperatura, corrosão, vibrações, água, gases, óleos, hidrocarbonetos, decapantes e à maioria dos produtos químicos, suportando também altas tolerâncias de usinagem.

Forja em contacto com metais (cobre, latão, bronze, aço inoxidável, etc.) e na ausência de ar, formando uma película resistente aos fluidos.

Solução rápida e limpa, pois elimina o escurecimento do metal pela ação da chama e reduz consideravelmente o tempo de montagem, reduzindo-o a uma única operação.

Com água fria (até 50°C) suporta pressões de 15 atmosferas e com água quente (até 100°C) suporta pressões de cerca de 8 atmosferas (testes certificados pela Escola Técnica Superior de Engenheiros Industriais da Universidade Politécnica de Valência).

A desmontagem pode ser feita aquecendo com um maçarico.

Não adequado para plásticos (PVC, polietileno, polipropileno, etc.).

APLICAÇÕES

Adesivo especialmente indicado para a realização de qualquer tipo de soldadura química na instalação de tubos metálicos (cobre, inoxidável, cromados, etc.) e, em especial, aqueles em que a chama é um inconveniente, devido à proximidade de gás, móveis, tinta, papel, instalações expostas ou áreas altas e de difícil acesso.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

– Propriedades do material não curado:

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

– Propriedades do material curado (24 horas, a 23°C y 55% de H.R.)

Capacidade de enchimento		Aprox. 0,25 mm
Resistência ao cisalhamento		Aprox. 12 N/mm ²
Resistência à torção	Par de ruptura	Aprox. 20 N/mm
	Par residual	Aprox. 20 N/mm
Intervalo de temperatura		-55 + 200°C
Tempo de manipulação		2-5 min
Resistência final		1-3 horas
Resistencia		Alta

MODO DE EMPREGO

Tanto o tubo como o acessório devem estar secos e isentos de óxido, gordura ou pó. Em seguida, aplica-se um cordão de SOLDAGEM QUÍMICA na parte interior do acessório e, em seguida, sobre o tubo, perto da sua extremidade. Ao girar ligeiramente as peças, consegue-se distribuir uniformemente o adesivo, removendo o excesso com um pano. As peças podem ser manuseadas sem afetar a cura após 2 a 5 minutos, dependendo da folga das peças. Após 1 a 3 horas, a instalação pode ser utilizada, embora o adesivo só termine de curar após 24 horas. Para obter uma maior resistência na soldadura, recomenda-se utilizar lâ metálica sobre o tubo, trabalhando de forma semelhante quando tiver sido previamente realizada uma desmontagem das superfícies.

O consumo orientativo do produto é de cerca de 0,3 g por cada soldadura em tubos de 15 mm.

ARMAZENAMENTO

Este produto, conservado na embalagem original e num local fresco e seco, evitando a exposição direta ao sol, mantém as suas propriedades pelo menos durante o tempo indicado na tabela:

EMBALAGEM	PERÍODO DE UTILIZAÇÃO PREFERENCIAL
Embalagem plástica PE	1 ano

APRESENTAÇÃO

Consulte a página web www.unecol.com

CORES

A SOLDAGEM QUÍMICA é apresentada na cor verde.

LIMPEZA

O produto fresco é removido simplesmente com um pano.

SEGURANÇA E HIGIENE

Para mais informações, consulte as fichas de segurança do produto.

Os dados apresentados baseiam-se nos nossos conhecimentos atuais e não têm como objetivo garantir determinadas propriedades. É da responsabilidade do utilizador determinar a adequação das informações fornecidas ao uso específico que irá dar ao produto.