

SELLADOR ROSCAS METÁLICAS

DESCRIPCIÓN

Es un sellador anaeróbico para accesorios metálicos roscados. Reacciona con todo tipo de metales y en ausencia de aire, produciendo una película flexible que soporta presión y temperatura.

Anaeróbico de curado lento que proporciona un sellado de baja presión sin contracción. Fabricado con nueva tecnología.

PROPIEDADES

- Propiedades tixotrópicas que previenen la migración del sellante antes y durante su curado.
- Alta resistencia a la temperatura, corrosión, vibraciones, agua, gases, aceites, hidrocarburos y la mayoría de productos químicos.
- Sellado hasta 30 bar. Proporciona una película flexible que evita las fugas, reemplazando a la cinta de teflón y el hilo de cáñamo.
- Desmontaje fácil incluso después de varios años.
- No apto para plásticos (PVC, polietileno, polipropileno, etc.).

APLICACIONES

Adhesivo especialmente indicado para:

- Conforme a la norma EN 751-1 clase H.
- Certificado para Certigaz NF-RAC GAZ (NF 540) para uso en conexiones roscadas para instalaciones de gas.



- Juntas roscadas metálicas en contacto con gases de la 1ª, 2ª y 3ª familia y con agua caliente. Producto certificado de acuerdo con las especificaciones de la norma UNE EN 751-1: "Materiales sellantes para juntas roscadas metálicas en contacto con gases de la 1ª, 2ª y 3ª familia y con agua caliente"
- Instalaciones de suministro de agua fría y caliente.
- Instalaciones de calefacción y refrigeración. Apto para instalaciones cuyas condiciones de trabajo se encuentren entre 0 y 110 °C con puntas de 120 °C hasta una presión de 10 bar.
- Certificado por el WRAS (Reino Unido) y por DGWV-TZW (Alemania) para su empleo en contacto con agua potable.
- Puede estar en contacto con mezclas de agua y glicol, pero no en el contexto de una instalación solar, ni en una instalación donde la naturaleza de la unión es entre dos materiales diferentes y donde temperaturas excesivamente altas provocarían una expansión diferente.
- No apto para ácidos y bases concentrados y oxígeno.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Propiedades del material sin curar:

Viscosidad (Brookfield RVT, 20 rpm, Sp.6) a 23 °C	Aprox. 25.000 mPa s
Color	Amarillo

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

Capacidad de relleno		0,50 mm
Diámetro máximo rosca		2" para instalaciones de gas / 4" para instalaciones de agua
Resistencia a la torsión	Par de rotura	8-11 N/mm
	Par residual	4-6 N/mm
Rango de temperatura		-53ºC a + 148ºC
Temperatura para la instalación		Superior a 0 ºC
Temperatura de funcionamiento		-30 ºC hasta 110 ºC (120 ºC en puntas)
Resistencia a la presión		30 bar a 20 ºC 10 bar a 110 ºC (120 ºC en punta)
Tiempo de manipulación		15-30 minutos
Resistencia funcional		1-3 horas
Resistencia final		24 horas
Resistencia		Media

- Propiedades del sellado, de acuerdo con la especificación de requisitos de la norma EN 751-1.

Requisito EN 751-1	Descripción	Resultado
7.2.1.2	Ensayo de estanqueidad	No presenta fugas
7.2.1.3	Ensayo de resistencia a los condensados de gas	No presenta fugas
7.2.1.4	Ensayo de resistencia al agua caliente	No presenta fugas
7.2.1.5	Ensayo cíclico de cambio de temperaturas	No presenta fugas
7.2.1.6	Ensayo de resistencia a la vibración	No presenta fugas
7.2.2	Ensayo de compatibilidad con productos para ensayo de fugas que formen espuma	Pasado

- Resistencias químicas

Sustancia química	Resistencia de la unión	
	Tiempo corto	Tiempo largo
Aceite de motor	Excelente	Excelente
Gasolina sin plomo	Normal	Normal
Líquido de frenos	Normal	Normal
Agua / Glicol (50% - 50%)	Excelente	Excelente
Potasa al 50%	Excelente	Excelente
Ácido clorhídrico	Normal	Normal
Acetona	Normal	Regular

MODO DE EMPLEO

Tanto la tubería como el accesorio deben estar secos, limpios y exentos de óxidos, grasa o polvo. Se recomienda utilizar un disolvente seco como la acetona. Posteriormente se procede a aplicar un cordón de SELLADOR ROSCAS METÁLICAS en las cuatro primeras roscas de la pieza macho y enroscarla, retirando el posible exceso con un trapo. Las piezas se pueden manipular sin afectar después de 15 - 30 minutos, dependiendo de su diámetro y de la holgura.

El sellado de la unión roscada se produce instantáneamente hasta presiones de 10 bar, aunque el SELLADOR DE ROSCAS METÁLICAS no cura completamente hasta transcurridas 24 horas. Los datos de velocidad de curado pueden variar tanto por la temperatura ambiente durante el curado como por los materiales en los que está aplicado el adhesivo.

— RENDIMIENTO

Como orientación, 50 mL de SELLADOR ROSCAS METÁLICAS son capaces de sellar 150 roscas de ½ “.

ALMACENAMIENTO

Este producto, conservado dentro del envase de origen y en un lugar fresco y seco, este producto conserva sus propiedades durante al menos 18 meses. La temperatura ideal de almacenamiento esta entre +8°C y 28°C.

PRESENTACIÓN

Consulta en página web www.unecol.com

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.



CERT

DVGW-Baumusterprüfzertifikat

DVGW type examination certificate

DG-5146DL0042

Registriernummer
registration number

Anwendungsbereich <i>field of application</i>	Produkte der Gasversorgung <i>products of gas supply</i>
Vertreiber <i>distributor</i>	Unecol Adhesive Ideas, S.L. Pol. Ind. Juan Carlos I, Av. de la Foia, 44, E-46440 Almussafes, Valencia
Produktart <i>product category</i>	Schmier-/Dicht-/Betriebsmittel: Dichtmittel für herstellereitig zusammengefügte Gewindeverbindungen in Gasgeräten und Komponenten (5146)
Produktbezeichnung <i>product description</i>	Anaerobes Dichtungsmaterial für metallene Gewindeverbindungen in Gasgeräten und Gasanlagen, nicht zulässig für die Verwendung in der Gas-Installation nach DVGW-TRGI 2018
Modell <i>model</i>	Sellador Roscas Metalicas
Prüfberichte <i>test reports</i>	Baumusterprüfung: 19-00165 vom 14.02.2020 (EBI)
Prüfgrundlagen <i>test basis</i>	DIN EN 751-1 (01.05.1997)

Ablaufdatum / AZ
date of expiry / file no. 14.02.2025 / 19-0646-GNE

10.03.2020 Rie C-1/2

Datum, Unterschrift, Name, Leiter der Zertifizierungsstelle
date, signed by, name, head of certification body

DVGW CERT GmbH ist von der DAKKS nach DIN EN ISO/IEC 17065:2013 akkreditierte Stelle für die Zertifizierung von Produkten der Energie- und Wasserversorgung.

DVGW CERT GmbH is an accredited body by DAKKS according to DIN EN ISO/IEC 17065:2013 for certification of products for energy and water supply industry.



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-22602B 01 05

DVGW CERT GmbH
Zertifizierungsstelle

Joest-Wilms-Str. 1-3
53123 Bonn

Tel. +49 228 31 66-688
Fax +49 228 31 66-993

www.dvgw-cert.com
info@dvgw-cert.com

C-2/2

DG-5146DL0042

Typ <i>type</i>	Technische Daten <i>technical data</i>	Bemerkungen <i>remarks</i>
Sellador Roscas Metalicas	Klasse: H	für Nennweiten > DN 10 bis DN 50
Verwendungshinweise / Bemerkungen <i>hints of utilization / remarks</i>		
Nicht zulässig für: Verwendung in der Gasinstallation nach DVGW-TRGI 2018		