GASTOP FUERZA MEDIA

Descripción del Producto

GASTOP FUERZA MEDIA es un producto anaeróbico, que cura en ausencia de aire y al estar en contacto con superficies metálicas, fijándolas, reteniéndolas, bloqueándolas e impidiendo su aflojamiento. Cuando se hace una aplicación, el excedente de producto que queda expuesto al aire, no cura y puede ser limpiado fácilmente. Es un sellante de resistencia media y evita la oxidación de las superficies.



Aplicaciones Típicas

GASTOP FUERZA MEDIA es un sellante diseñado especialmente para el montaje de uniones roscadas en la instalación de tubería para gas. Es el producto indicado para trabajar piezas roscadas, de resistencia media. Su excelente resistencia química lo hace confiable como sellador de conexiones roscadas de contacto metal a metal que conducen fluidos de máxima exigencia. Por su fuerza media se debe usar en piezas que requieran mantenimiento o donde se prevé un desmontaje a corto o mediano plazo. Para desmontar las piezas es necesario el uso de herramientas adecuadas. Permite la reutilización de elementos desgastados.

GASTOP FUERZA MEDIA también puede ser utilizado como sellante en uniones roscadas de tubería para agua, donde se una metal a PVC.

NO USAR GASTOP FUERZA MEDIA EN UNIONES ROSCADAS, DE TUBERÍA PVC A PVC, NI EN UNIONES DE TUBERÍA LISA, DE METAL A PVC.

NUNCA UTILIZAR GASTOP FUERZA MEDIA, NI UNIONES ROSCADAS DE METAL A PVC, PARA REALIZAR TENDIDOS DE TUBERÍA QUE VA A CONDUCIR GAS NATURAL O GASES LICUADOS DEL PETRÓLEO.

Propiedades

Parámetros	Valores
PRODUCTO NO CURADO	
Apariencia	Líquido viscoso sin grumos, residuos o partículas.
Color	Azul
Viscosidad T = 25 ºC	4.000 - 6.000 cp
Densidad T = 20 ºC	1,08 - 1,14 g/ml
Tiempo de fijación	15 minutos
Tiempo de cura total	24 horas
Tiempo de vida útil	3 años
Resistencia química	Gas natural, Gases Licuados del Petróleo, agua, solventes orgánicos.
PRODUCTO CURADO EN UNIONES ROSCADAS DE METAL A METAL (TUBERÍA PARA GAS NATURAL Y GASES LICUADOS DEL PETRÓLEO) - ENSAYOS SEGUN NTC 2635:1989	
No corrosión a los metales	Las láminas metálicas no presentan signos de corrosión.
Resistencia a los gases	Las piezas de ensayo son herméticas después de ser expuestas a gases.
Resistencia al agua	Las piezas de ensayo son herméticas después de ser expuestas a agua.
Resistencia a cambios de temperatura	Las piezas de ensayo son herméticas después de ser expuestas a cambios de temperatura entre – 10 ± 1 °C y 135 ± 1 °C.

Resistencia a vibraciones	Las piezas de ensayo son herméticas después de ser expuestas a vibraciones.
Hermeticidad	Las piezas de ensayo son herméticas.
Torque de desmontaje en uniones metal –metal, Ø = 1”, 15 minutos después de aplicado	≥ 120 Nm
Torque de desmontaje en uniones metal –metal, Ø = 1”, 1 hora después de aplicado	≥ 160 Nm
Torque de desmontaje en uniones metal –metal, Ø = 1”, 24 horas después de aplicado	180 Nm mínimo 250 Nm máximo

UNIONES ROSCADAS DE METAL A PVC (TUBERÍA PARA AGUA)	
No corrosión a los metales	Las láminas metálicas no presentan signos de corrosión.
Resistencia al agua	Las piezas de ensayo son herméticas después de ser expuestas a agua.
Hermeticidad	Las piezas de ensayo son herméticas.
Torque de desmontaje en uniones PVC -metal, Ø = 1”, después de 24 horas de aplicado	50 Nm mínimo 80 Nm máximo

Instrucciones de uso

1. Limpie muy bien las partes a ensamblar, retirando el polvo y la grasa o aceite de cada una de ellas.
2. Agite el frasco antes de cada aplicación.
3. Aplique **GASTOP FUERZA MEDIA** sobre las superficies roscadas.
4. Ensamble las piezas y espere el tiempo de fijación indicado.
5. No mueva las piezas durante 15 minutos.

Presentaciones

Item #	Contenido y Empaque	Unidades Por Caja
1101004	10 g en Empaque Blíster	30
1101003	36 ml sin Blíster	50
1101008	36 ml en empaque Blíster	10

Almacenamiento

Almacenar el producto en un lugar fresco y seco, libre de la luz solar y en los envases originales cerrados, a una temperatura entre 4 °C y 30 °C. Una vez sea abierto el envase y esté en uso el producto, no debe permitir que ingresen partículas de metal al interior del frasco (esto causa la polimerización/solidificación del producto). El almacenaje debe durar poco tiempo después de abierto el producto.

Manejo

Evite cualquier contaminación del producto. Para esto utilice el pico aplicador y cubra los tres primeros hilos de la rosca. Evite las radiaciones causadas por soldadura eléctrica. NO RE-ENVASE EL PRODUCTO, UNA VEZ SALIDO DE SU ENVASE ORIGINAL.

Dic-18

La información contenida en esta hoja está basada en nuestro mejor conocimiento y experiencia pero es solamente de carácter informativo. No podemos asumir ninguna responsabilidad por resultados obtenidos con procedimientos o métodos que no estén bajo nuestro control.ITW COLOMBIA no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto.
ITW COLOMBIA S.A.S. Parque Industrial Robles V Bodega 7 Vereda Canavita PBX: (57-1) 869 8710 Celular: 321 241 6279 Línea Servicio al Cliente: 01 8000 180 407 www.itwcolombia.com info@itwcolombia.com Tocancipá, Cundinamarca.