



### Descripción del Producto

El adhesivo **TEKBOND 198** es un sellador químico anaerobio tixotrópico, de alta viscosidad, resistencia mediana al desarmado y alta resistencia a la presión. Después de aplicado, impide la corrosión y las fugas entre las conexiones metálicas. Se recomienda principalmente para la unión y el sellado de bridas metálicas rígidas, tapas de motores, cajas de engranajes, pudiendo ser utilizadas también en bridas de aluminio que necesiten buena resistencia química.

### Propiedades Físicas - Líquido

<b>Apariencia (visual):</b>	Líquido rojo (GEL)
<b>Viscosidad a 25°C:</b>	500.000 –1.000.000 cps
<b>Densidad a 25°C:</b>	1,09–1,11 g/mL
<b>Punto de inflamación (TCC):</b>	>93°C
<b>Tiempo de almacenamiento a 20°C:</b>	18 meses
<b>Curado inicial:</b>	≤ 300 minutos
<b>Curado total:</b>	24 horas

### Propiedades Físicas - Curado

<b>Apariencia (visual):</b>	Sólido rojo
<b>Temperatura de operación:</b>	-60 a 150°C
<b>Rellenado de holgura:</b>	0,25 mm
<b>Resistencia a la presión N/mm<sup>2</sup> (PSI):</b>	≥ 35 (≥ 5.000)

### Instrucciones de uso y manejo

1. Para un mejor desempeño, las superficies deben estar limpias, libres de grasa y suciedad.
2. Para materiales inactivos como acero inoxidable, aluminio, hierro fundido y zamac recomendamos el uso del **Activador T**: Acelerador del curado para los adhesivos anaerobios (activa y limpia superficies metálicas o inertes).
3. Aplicar el adhesivo en el lugar que se desea pegar, esparciendo uniformemente en forma de filete continuo en una de las superficies de la brida.
4. Arme las piezas y apriete los encastres hasta obtener la alineación apropiada.
5. Los encastres deben ser apretados lo más rápido posible para que no haya formación de calzos.

**Nota:** Los adhesivos anaerobios curan en ausencia de aire y entre las partes metálicas, el exceso de

adhesivo puede ser retirado con un paño.

## Instrucciones de almacenamiento

Mantenga fuera del alcance de los niños. Mantener en lugar fresco a una temperatura de 15 a 25°C, lejos de metales y productos químicos.

## Informaciones generales

No utilizar para el sellado de líneas de oxígeno líquido, en altas concentraciones de cloro o en materiales fuertemente oxidantes, porque puede haber explosiones. No es recomendado para plásticos. En caso de contacto con la piel y los ojos lave con agua en abundancia.

Para mayores informaciones y el manejo seguro de este producto consulte la **FISPQ** – Ficha de Informaciones de Seguridad de Productos Químicos.

## Envases disponibles

Tekbond ofrece envases de 15g, 50g, 250g.

**IMPORTANTE:** Los datos contenidos en esta Ficha Técnica fueron obtenidos en fuentes respetables. Ni Tekbond ni las marcas producidas por ella se responsabilizan por el uso de estas informaciones o por la utilización, aplicación o procesamiento del producto aquí descrito. Los usuarios deberán



# FICHA TÉCNICA TEKBOND 198

Publicada en:  
11/2011

Revisada en:  
09/2016

permanecer atentos a los posibles riesgos resultantes del uso inadecuado del producto. Material proveído por el exportador del producto.