



# FICHA TÉCNICA

**Artículo :** 1500 0567  
**SELLADOR TUBOS CON PTFE**

## DESCRIPCIÓN

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.

## 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 instantáneo para presiones moderadas y 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:

- Juntas roscadas metálicas en contacto con gases de la 1ª, 2ª y 3ª familia y con agua caliente. Producto certificado de acuerdo a 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." por el instituto alemán DVGW.
- Instalaciones de suministro de agua fría y caliente. Ensayado por el instituto francés de materiales para la construcción (CSTB – CA 05 039)
- 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. Ensayado por el instituto francés de materiales para la construcción (CSTB – CA 05 039)
- Certificado por DGWV-TZW (Alemania), WRAS (Reino Unido) para su empleo en contacto con agua potable

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Propiedades del material sin curar:

Viscosidad (Brookfield RVT, 20 rpm, Sp.3) a 23 °C	Aprox. 60.000 mPa s
Peso específico	1.05 g/mL
Punto de inflamabilidad	> 100°C

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

Capacidad de relleno	0,50 mm	
Diámetro máximo rosca	Ver tabla de materiales más abajo	
Resistencia al cizallamiento	6-13 N/mm <sup>2</sup>	
Resistencia a la torsión	Par de rotura	15-20 N/mm
	Par residual	10-15 N/mm



## FICHA TÉCNICA

Rango de temperatura	-55 + 150°C
Tiempo de manipulación	15-30 minutos
Resistencia funcional	1-3 horas
Resistencia final	3-6 horas
Resistencia	Baja

- 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 estanqueidad después del ajuste (reposicionabilidad)	No presenta fugas
7.2.1.4	Ensayo de resistencia a los condensados de gas	No presenta fugas
7.2.1.5	Ensayo de resistencia al agua caliente	No presenta fugas
7.2.1.6	Ensayo cíclico de cambio de temperaturas	No presenta fugas
7.2.1.7	Ensayo de vibración	No presenta fugas
7.2.2	Ensayo de compatibilidad con productos para ensayo de fugas que formen espuma	Pasado
7.2.3	Ensayo de endurecimiento y desmontaje	Pasado

- Resistencia a la temperatura en diferentes materiales

Presión de ensayo: 7,5 bar		Agua			Gas y hidrocarburos	
Materiales de la unión Macho/hembra	Tiempo de manipulación	Diámetro <1"	1" < Diámetro <= 2"	2" < Diámetro <= 4"	Diámetro < 2"	Diámetro >= 2"
Hierro galvanizado/hierro galvanizado	5'	130 °C	130 °C	110 °C	70 °C	No determinado
Latón/latón	3'	130 °C	90 °C	70 °C	70 °C	No determinado
Latón/hierro galvanizado	3'	130 °C	90 °C	70 °C	70 °C	No determinado
Latón/acero negro	3'	110 °C	90 °C	70 °C	70 °C	No determinado
Acero inoxidable/acero inoxidable	10'	130 °C	90 °C	70 °C	70 °C	No determinado
Acero negro/acero negro	5'	130 °C	90 °C	70 °C	70 °C	No determinado

- 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
Acido 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. Posteriormente se procede a aplicar un cordón de SELLADOR DE TUBOS en el extremo de la pieza macho y enroscarla, retirando el posible exceso de adhesivo con un trapo. Las piezas se pueden manejar sin afectar al curado al cabo de 15 - 30 minutos, dependiendo de la holgura. Al cabo de 1 hora se puede emplear la instalación a presiones moderadas, aunque el adhesivo no termina de curar hasta transcurridas 6 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, almacenado en el envase de origen y en un lugar fresco y seco, mantiene sus propiedades al menos durante 18 meses.

La temperatura óptima de almacenamiento es de 8 ° C a 28 ° C.

## PRESENTACIÓN

Consulta en página web [www.cofan.es](http://www.cofan.es)

## COLORES

El SELLADOR ROSCAS METÁLICAS se presenta en color marfil.

## LIMPIEZA

El producto fresco se elimina simplemente con un trapo.

## SEGURIDAD E HIGIENE

El SELLADOR ROSCAS METÁLICAS puede causar irritaciones en los ojos y la piel, debiendo evitarse el contacto con los ojos o mucosas ante posibles irritaciones; si esto ocurriese lavar con abundante agua la zona afectada y, en caso necesario, acudir al médico.

Manténgase fuera del alcance de los niños. 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.