



REINZOPLAST

Hoja de datos técnicos 832

Versión: 04/2014, las ediciones anteriores son inválidas

La edición actual la encuentra usted bajo www.victorreinz.com/jsi-datasheet

Material Masa de sellado libre de disolvente, de plasticidad permanente, sin endurecimiento, en base al poliuretano, con muy buen comportamiento de flujo, para uniones de junta altamente solicitadas.

Propiedades **REINZOPLAST** es idóneo para uniones de junta de alta solicitud estática, especialmente en caso de vibraciones y, dependiendo del medio en el intervalo de temperatura de $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$ a $+250\text{ }^{\circ}\text{C}$, puede ser utilizado a corto plazo a temperaturas hasta $300\text{ }^{\circ}\text{C}$. En componentes resistentes a la flexión y a la torsión de alta calidad de superficies de sellado en conexión con un mínimo espesor de capa de aplicación (hendidura de sellado) y una mayor anchura de sellado, pueden ser dominadas presiones de líquido de hasta más de 100 bares. En relación a la presión interna, en general, sólo presiones superficiales bajas son necesarias para provocar el efecto de sellado, menores que en la mayoría de los selladores o los tipos de sellado.

Tiene muy buena resistencia a los medios contra la gasolina y los combustibles diesel, biodiesel, aceites, grasas, lubricantes, aditivos, anticongelante, agua y gases.

En caso de las condiciones anteriormente mencionadas, se aplica la relación siguiente en una amplia gama de funcionamiento: La presión superficial es aproximadamente igual a la presión interna, en contraste con muchos otros tipos de juntas en los que la presión de contacto debe ser mayor que la presión interna.

Los componentes pueden ser montados después de aplicarse **REINZOPLAST**. Ya que, por otro lado, el tiempo de montaje es prácticamente ilimitado, el producto es también idóneo para usos cuyo montaje dura largo tiempo.

Aplicación La masa de sellado universal, la cual se comporta como un líquido de barrera de alta viscosidad en la hendidura de sellado, que sólo puede ser expulsada por diferencias de presión relativamente altas, sirve sobre todo para el microsellado de superficies de sellado rugosas y menos para rellenar mayores hendiduras de sellado e irregularidades o torsiones, en contraste a REINZOSIL y REINZOSIL-t (transparente).

Un sellado fiable es dado, en este caso, incluso con vibraciones de componentes bajo alta condiciones térmicas y/o mecánicas.

La aplicación de **REINZOPLAST** se recomienda incluso cuando se requiere obtener un centrado exacto de componentes o cuando deben observarse tolerancias de componentes estrechas o máximamente estrechas por encima de la "ranura de sellado en cero", por ejemplo en rodamientos, turbinas, bombas, compresores, motores, válvulas, etc. En particular, cuando en juntas planas de material blando, de combinación de metal y material blanco y metálicas, se trata de aplicaciones con



superficies de sellado rugosas, valores de presión superficial de montaje y / o proporciones de distribución de presión desfavorables, se recomienda también el uso de **REINZOPLAST**. Así se mejora el efecto de sellado de la superficie considerablemente.

En este caso, la masa de sellado debe aplicarse sobre las superficies de sellado de los componentes lo más finamente posible.

Debido a las elevadas fuerzas de adhesión, **REINZOPLAST** se puede aplicar sin gotear incluso en superficies elevadas y verticales. **REINZOPLAST** actúa como inhibidor de corrosión, incluso en uniones de sellado que, como consecuencia del uso de muy diferentes materiales, muestran un alto potencial de tensión electroquímica.

Dado que la masa de sellado no se endurece o no tiene altas fuerzas de cohesión, los componentes montados pueden ser fácilmente desmontados (separados) de nuevo con un esfuerzo relativamente pequeño, incluso después de un largo tiempo y después exponerlos a altas temperaturas. También se pueden volver a limpiar fácilmente las superficies de sellado mediante el eliminador de junta RE-MOVE (eliminar antes las capas más gruesas empleando una espátula). Este no es el caso con los selladores que se endurecen.

Otras aplicaciones típicas son:

Electrodomésticos, motores eléctricos, compresores, cajas de transmisiones y sus tapas, tapas de cojinetes de cigüeñal, cilindros neumáticos, componentes hidráulicos, bombas de vacío, sopladores, ventiladores, camisas de cilindro, embragues, sistemas de inyección de gasolina y de diesel, pasos de cables, transformadores, instalaciones de radar, racores roscados, componentes ópticos y optoelectrónicos y mucho más.

Modo de empleo

Retirar cualquier residuo de junta u otros residuos, como grasas, aceites, etc. empleando el eliminador de junta RE-MOVE y frotrar en seco la superficie de sellado empleando un paño limpio y sin pelusa. Temperatura de tratamiento recomendada: Temperatura ambiente.

En superficies de sellado mecanizadas, por lo general, basta una sola aplicación. Si las superficies de sellado son relativamente rugosas y desiguales, aplicar a ambos lados, por ej. mediante un pincel rígido o una espátula.

En general, debe tenerse en cuenta que con el aumento del espesor de la capa, se deterioran la carga de presión interna, la seguridad de soplado y la resistencia a la presión (pre-tensión de tornillo). Además, la porción en exceso se exprimiría de nuevo de la hendidura de sellado en caso de una aplicación correspondientemente gruesa o de una mayor presión superficial.

Montar (ensamblar) los componentes a unir y apretar los tornillos en diagonal y en varias etapas con la fuerza prescrita (par de apriete). Después de unos 10 a 15 minutos, si es necesario, antes de la puesta en marcha, asegúrese de apretar los tornillos, especialmente con una



aplicación de capa más gruesa.



Los datos técnicos indicados son válidos para el material suministrado sin tratamientos adicionales. Debido a la diversidad de posibilidades y condiciones de trabajo, sin embargo, no es posible establecer para todas y cada una de las aplicaciones conclusiones definitivas vinculadas con el comportamiento de las uniones selladas. Por tanto, no podemos asumir ninguna responsabilidad de los datos técnicos indicados. No representan ninguna propiedad garantizada. En caso de duda, rogamos nos efectúen la consulta correspondiente, indicando las condiciones específicas de trabajo.

Período de almacenamiento

En locales secos a una temperatura de aprox. +5 °C a +25 °C el período de almacenamiento asciende a aprox. 3 años en envases que no hayan sido abiertos.

Forma de suministro

Forma de suministro	REINZ N°.
Tubo a 80 ml	70-24571-20
Cartucho a 300 ml	70-24575-20

Unidad de empaque

25 tubo en caja de cartón blanco
12 cartuchos en cartón