# Información del producto

PI 27/08/18/2026

## Fijador de tornillos para mecánica de precisión




### Descripción

Producto óptimo para la fijación de roscas. Se puede utilizar en superficies engrasadas y en tornillos galvanizados.

### Propiedades

- resistente a las tensiones y vibraciones
- evita fugas
- se puede utilizar en superficies engrasadas
- curado rápido
- amplio rango de temperaturas de uso
- relación de par/tensión controlada

### Datos técnicos

| | |
|---|---|
| Clase de resistencia | low strength |
| Pasos de rosca | up to M12 |
| Par de aflojamiento | 9 Nm<br>DIN EN 15865 |
| Par residual | < M-LB<br>DIN EN 15865 |
| Estabilidad química | relatively well against oils, gasoline, antifreeze, water and brake fluid |
| Solidez al tacto | 2-15 min (active);<br>15-60 min (passive) |
| Resistencia funcional | 4-6 h |
| Resistencia final | 12 h |
| Margen de temperaturas de uso | -60 to +150 °C |
| Coeficiente de fricción de la rosca | 0,15 |
| Resistencia a la cizalladura bajo presión | 7 N/mm²<br>DIN EN 15337 |
| Viscosidad a -25 °C | 200 - 500 mPas |
| Base | dimethacrylate ester |
| Densidad | 1,1 g/cm³<br>DIN EN 542 |
| Color / Aspecto | red |
| Olor | characteristic Brookfield |
| Tiempo mínimo de conservación en el envase original cerrado | 24 meses |
| Temperatura de almacenaje recomendada | 8 - 21 °C |

### Campos de aplicación

Para todos los tamaños convencionales de tuercas y tornillos hasta como máximo M12 de todas las clases de calidad.

### Nota

Debido a sus propiedades anaeróbicas, debe haber siempre aire suficiente en la botella. De lo contrario, la cola podría curarse antes de tiempo. Por lo tanto, la botella debe llenarse solo aprox. 1/3. No obstante, la cantidad de llenado siempre se corresponde con el contenido indicado en el envase.

### Aplicación

Aplicar el producto homogéneamente en los tornillos o en las tuercas. El curado se efectúa sin aire (anaeróbico).

Para el tiempo de curado se distingue entre materiales activos y pasivos.

Los materiales activos son metales con una alta proporción de hierro o cobre (p. ej., hierro, acero, cobre, latón, bronce). Los materiales activos garantizan un curado rápido.

En los materiales pasivos, como el acero (inoxidable) de alta aleación, cinc, aluminio o plásticos, el curado es muy lento o solo es posible con ayuda de un activador.

### Envases disponibles

| | |
|---|---|
| 10 g Blister | 3812<br>DE |

**Nuestra información se basa en exámenes exhaustivos y puede calificarse de fiable, no obstante solo debe servir de referencia sin responsabilidad alguna.**

LIQUI MOLY GmbH
Jerg-Wieland-Str. 4
89081 Ulm-Lehr

Teléfono: +49 (0) 731/1420-0
Fax: +49 (0) 731/1420-82
e-mail: info@liqui-moly.de

Línea de asistencia técnica:
+49 (0) 731/1420-871
www.liqui-moly.com