



CRC FLEX SEAL
Formador de juntas
Ref. : 10829

1. DESCRIPCION GENERAL

CRC Flex Seal es un formador de juntas, basado en Silicona RTV, para sustituir juntas que requieren flexibilidad. CRC Flex Seal puede utilizarse para reemplazar juntas preformadas o juntas FIP originales. No usar para reemplazar la junta de la cabeza del cilindro.

2. CARACTERISTICAS

- The CRC Flex Seal está envasado en aerosol, para proporcionar un cordón uniforme y permanente.
- CRC Flex Seal es altamente viscoso y tixotrópico. Puede aplicarse en vertical o boca-abajo.
- Excelente adhesión a materiales como metal, cristal o plásticos.
- Gran resistencia mecánica.
- Muy buena elasticidad para juntas flexibles que tienen que tratar con vibraciones, diferencias en expansiones térmicas y cargas variables.
- Elevada resistencia a rayos UV, suciedad y disolventes.
- Excelente rango de temperaturas, desde -50°C hasta 250°C. (Peak 300°C)

3. APLICACIONES

- Sustituye la mayoría de las juntas de motores para automoción, industria y naval.
- Bridas con grandes tolerancias, como bridas no mecanizadas.
- Bridas de diferentes materiales o de acero estampado.
- Cubiertas de válvulas, cárter de aceite, bombas de agua, caja de cambios, soporte de termostato, cárter de transmisión, entrada de colector.
- No usar para reemplazar la junta de la cabeza del cilindro.

4. INSTRUCCIONES

- Eliminar todos los restos de las juntas antiguas mediante una espátula de plástico. La suciedad persistente puede eliminarse con CRC Gasket Remove.
- Limpiar las superficies con CRC Quickleen (probar primeramente en plásticos delicados) y asegurarse que las superficies queden secas.
- Aplicar el cordón de CRC Flex Seal en una de las caras a sellar. Asegurarse de aplicar el producto también alrededor de los orificios, conductos internos y/o fijaciones.

Si se quieren unir las bridas:

- Ensamblar las juntas durante 10 - 15 minutos, dependiendo de la temperatura y RH.
- Aplicar una pequeña fuerza para asegurar un buen contacto entre las bridas y el adhesivo, sin comprimir el sellador hacia afuera.
- Dejar un primer curado durante una hora y entonces aplicar la fuerza necesaria indicada por el fabricante de la brida.
- Dejar curar el sellador durante 3 horas antes de eliminar el producto sobrante en las bridas.



**CRC FLEX SEAL****Formador de juntas**

Ref. : 10829

Si no se quiere realizar la unión de las bridas:

- Después de aplicar el sellador, esperar 15 – 30 min (hasta que se forme una película no pegajosa en la junta) antes de montar las bridas.
- Aplicar la fuerza necesaria indicada por el fabricante de las bridas.
- Dejar curar el sellador durante 3 horas antes de eliminar el producto sobrante.

5. DATOS TIPICOS DEL PRODUCTO(sin propelente)

Apariencia	negro
Tiempo abierto	15 min
Velocidad de curado	> 1 mm por 24 h
Peso específico	1,3 g/ml
Temperatura de aplicación	+5 hasta +50°C
Dureza	33 ± 5 shore A
Resistencia a la tracción	0,4 N/mm ²
Elasticidad hasta rotura	400%
Temperatura de trabajo	- 50°C hasta + 250°C
Resistencia química	excelente con la mayoría de los productos químicos utilizados en automoción.

6. ENVASADO

Envase presurizado 200 ml

Todos los datos de esta documentación están basados en la experiencia y /o en test realizados en laboratorio. Debido a la amplia variedad de equipos utilizados, condiciones diversas y la influencia de factores humanos impredecibles, recomendamos testear nuestros productos antes de utilizarlos.

Esta Ficha Técnica has sido realizada y revisadas según la legislación actual. La última versión revisada puede enviarse bajo petición o pueden encontrarse en nuestra página web:

Recomendamos registrarse en nuestra página web para este producto, de modo que automáticamente reciba futuras revisiones.

Versión : 10829 06 1103 05

Fecha : 09 March 2011



Manufactured by :

CRC Industries Europe BVBA

Touwslagerstraat 1 – 9240 Zele – Belgium

Tel (32) (0) 52/45.60.11 Fax (32) (0) 52/45.00.34

www.crcind.com

