

Proceso nº:

X.97.71020

Nº informe cualificación:

7102

**A.- Descripción de la unión**

Substrato 1:	<b>Metal desnudo (Aluminio, Acero Inoxidable)</b>
Substrato 2:	<b>Metal desnudo (Aluminio, Acero Inoxidable)</b>
Adhesivo:	<b>LOCTITE 222</b>

**B.- Productos a emplear**

Lija 1:	No
Limpiador 1:	No
Imprimación 1:	No
Lija 2:	No
Limpiador 2:	No
Imprimación 2:	No
Adhesivo:	LOCTITE 222

**Instrucciones de aplicación y montaje****1.- OPERACIONES PREVIAS.****1.1.- SEGURIDAD E HIGIENE**

Antes del uso de los productos consultar las fichas de seguridad de cada uno de ellos que están disponibles en los tabloneros del taller y portal de RR.HH.

Como instrucción general, siempre que se trabaje con imprimaciones y adhesivos emplear guantes de nitrilo (sin polvo), mascarilla con protección A2 para vapores orgánicos y gafas de seguridad para evitar proyecciones del producto en los ojos.

Al terminar el trabajo lavarse las manos con agua y jabón así como aplicarse una crema hidratante en caso de excesivo reseccamiento de la piel.

En caso de accidente durante el manejo de estos productos llamar al número de emergencias de cada planta.

**1.2.- Delimitar el área de trabajo:**

Se debe asegurar que en la zona de trabajo no se realicen trabajos que generen polvo o aerosoles, que estén fuera del proceso de pegado.

Si estas condiciones no pueden ser garantizadas, los trabajos de limpieza, imprimación y proceso de adhesión se deberían parar inmediatamente e informar al Coordinador de la situación, para que se tome una decisión a la continuidad del trabajo.

**1.3.- Acondicionar el material a la temperatura de la sala:**

Al menos dos horas antes de la realización de la unión adhesiva, el material necesario para la realización de las uniones adhesivas se deben trasladar al área de trabajo y quitarle el embalaje. El material solo puede ser manipulado llevando guantes limpios.

**1.4.- Inspección visual de los elementos a unir:**

Realizar una inspección visual a los materiales a unir, para asegurarse que no existe ninguna irregularidad en las mismas. Si existen defectos importantes antes de realizar la unión informar a su responsable.

No manipular los materiales si no se llevan puestos guantes limpios. No tocar la pieza con las manos, para evitar su contaminación.

Proceso nº:

X.97.71020

Nº informe cualificación:

7102

**2.- INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.****Condiciones de aplicación.**

Temperatura de aplicación:

+5°C a +35°C

**2.1.- Inspección productos a emplear.**

Revisar la fecha de caducidad de los productos a utilizar y verificar que la fecha está vigente. En caso de que el producto esté caducado rechazar el bote.

**2.2.- Aplicación Adhesivo.**

Aplicar Adhesivo LOCTITE 222:



- a) LOCTITE® 222 está diseñado para fijar y sellar componentes roscados que requieran un desmontaje fácil, con herramientas manuales estándar.
- b) El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones.
- c) Agitar bien el producto antes de usar.
- d) Para evitar que quede obturado el producto en la boquilla, no dejar que la punta toque superficies metálicas durante la aplicación.
- e) En Orificios Pasantes, dosificar varias gotas de producto sobre la rosca macho, en la zona de contacto con la hembra.
- f) En Orificios Ciegos, dosificar varias gotas en el interior de las roscas, en el fondo del orificio. A medida que se realiza el montaje, el aire atrapado fuerza el producto hacia arriba y hacia el interior de las roscas.
- g) Para aplicaciones de sellado, dosificar un anillo de producto en las roscas de entrada de la conexión macho, dejando libre el primer filete de rosca. Forzar el material en las roscas a fin de que llene a fondo los huecos. En caso de roscas grandes o huecos, ajustar la cantidad de producto consecuentemente, y aplicar también un anillo de producto en la rosca hembra.

Velocidad de curado: La velocidad de curado depende del sustrato, holgura, Tª y/o Activador. (ver gráficos en Ficha técnica)

Tiempo de manipulación de la pieza unida (ESPERA MÍNIMA)

Mínimo 24h

**2.3.- Correcciones en la aplicación del adhesivo**

En caso de detectarse defectos según apartado anterior, la pieza del adhesivo se debe realizar de la siguiente manera:

El producto curado puede eliminarse mediante una combinación de inmersión en disolvente y abrasión mecánica, por ejemplo con un cepillo de alambre.

**Confeccionado por:****Nombre:** J. Serrano**Firma:****Fecha:** 18-02-2013**Revisado por:****Nombre:** Leire Gomez**Firma:****Fecha:** 25-02-2013**Aprobado por:****Nombre:** Y. Oliva**Firma:****Fecha:** 26-02-2013