

# 860

## Empaquetadura de Polímero Moldeable

TECHNICAL  
**CHESTERTON®**  
PRODUCTS

### Descripción

La Empaquetadura de Polímero Moldeable 860 Chesterton® (MPG), es un material flexible para juntas que rellena las irregularidades de la superficie, cierra las fugas y nunca se adhiere a las superficies después de curado.

Es el producto que se puede usar, por sí solo, para cubrir casi todas las necesidades de juntas en una planta. La MPG se moldea fácilmente a formas simples o complejas, eliminando la necesidad de mantener inventarios de juntas precortadas o láminas para juntas. El desperdicio producido por las láminas para juntas comunes, que generalmente es del 50%, es eliminado con este material polimérico único.

Con la MPG se pueden elaborar juntas tan finas como 0,13 de mm. Esta capacidad permite el mejor encaje entre las bridas y provee una resistencia química y a la presión muy superiores. Debido a que forma rápidamente un sello, la MPG 860 soporta presiones hasta 1 kg/cm<sup>2</sup> tan pronto el equipo es armado y hasta 7 kg/cm<sup>2</sup> después de unos pocos minutos. Puede ser usado en aplicaciones con temperaturas desde -51°C hasta +260°C.

El desarmado del equipo es siempre fácil cuando se lo ha sellado con una junta elaborada con la Empaquetadura de Polímero Moldeable 860. Nunca se liga a las superficies en contacto ni se pega a la superficie en la cual ha sido aplicada. Después de desarmar el equipo, simplemente pele la junta para sacarla. Nunca será necesario restregar.

La Empaquetadura de Polímero Moldeable 860 cumple las normas de los párrafos 175.300 y 177.2600, CFR 21 de la FDA (Agencia de Alimentos y Fármacos de EE.UU.) y está autorizado por NSF.

### Composición

La Empaquetadura de Polímero Moldeable 860 Chesterton es un elastómero sintético de alta pureza, diseñado tecnológicamente para proveer el óptimo equilibrio entre flexibilidad, resistencia química y gama de temperaturas. Es aplicado como una pasta tixotrópica blanca suave, que se adhiere a superficies verticales y superiores.

### Propiedades físicas típicas

Tiempo de curado* a 25°C	Gel 3 - 4 horas (Curado completo 24 horas)	
Presión hidráulica (máxima)	211 kg/cm <sup>2</sup>	
Presión de vapor a 170°C	6,8 kg/cm <sup>2</sup>	
Cobertura de 400 gramos		
Cordón de 3 mm	3289 cm lineales	
Cordón de 6 mm	822 cm lineales	
Límites de temperatura (continua)	-51°C a +260°C	
(intermitente)	a +320°C	
Resistencia química	Vea el cuadro al reverso de esta hoja	
Resistencia a la tensión a 25°C	25 kg/cm <sup>2</sup>	
Elongación, % al límite elástico	180%	
Contracción lineal, 3 días a 25°C	0,4 - 0,6%	
Dureza Shore A	50	
Resistencia específica de volumen	25°C ohmio/cm	2.0 x 10 <sup>15</sup>
Constante dieléctrica	25°C 1 KHz	4,0
Factor de disipación	25°C 1 KHz	0,027
Resistencia dieléctrica	voltios/mil	500

\* Después de la aplicación del agente de curado. Cura más rápido a temperaturas más elevadas.

La MPG ha sido diseñada como material para juntas y no como un material sellante. Un sellante forma juntas muy deficientes. Las resinas de silicona que se usan en los sellantes curan muy lentamente, demorando de 24 a 100 horas después que han sido selladas entre las bridas. Estos productos generalmente se adhieren a las superficies, haciendo muy difícil separar las caras de la brida y los residuos son casi imposible de quitarlos, a no ser con solventes muy fuertes.

El proceso de reacción de la mayoría de estos materiales, utiliza la humedad en el aire para el proceso de curado. Uno de los productos derivados que se forman de esta reacción es el ácido acético, el cual produce humos corrosivos y de mal olor. El ácido es un problema especialmente para el aluminio, cobre y bronce. La reactividad del producto con el aire, también causa que la mayoría de estos productos curen en la boquilla y en el cartucho después que son abiertos.

Debido a que la Empaquetadura de Polímero Moldeable 860 utiliza un elastómero y un proceso de curado totalmente diferentes, no se pega a las

superficies y permanece estable aun después de que su envase ha sido abierto. La Empaquetadura de Polímero Moldeable 860 Chesterton, podría ser la única solución económica para todas las necesidades de juntas de toda la planta.

### Aplicaciones

Relleno sólido para huecos y reemplazo para juntas dondequiera que se necesite un sellado hermético. Aplique a las superficies de la brida y conexiones, incluyendo conexiones roscadas, grapas de mangueras y accesorios para aros tóricos. Rellena huecos, arañazos, estrías y distorsiones de hasta 6 mm de profundidad.

### Características

- Nunca se pega a las superficies
- Ahorra mano de obra, no se necesita más cortar juntas
- Permanece elástico, no envejece
- Elabora juntas ultrafinas
- Rellena huecos de hasta 6 mm de profundidad
- NSF P1 - Número de registro 134018 y 134017

## Ventajas

- Económico; cuesta menos que las juntas de láminas prensadas
- No se necesitan solventes fuertes para quitarla
- No se endurece en la boquilla
- Soporta presiones más altas
- Excelente para superficies irregulares

## Instrucciones

Use un cordón de 2 mm de espesor para brida de 25 mm de ancho, 3 mm para brida de ancho de 50 mm. Use cordones más gruesos para bridas de superficie rugosa.

## Bridas

1. Quite el material de la junta anterior y limpie las superficies que se van a sellar.
2. Aplique la Empaquetadura de Polímero Moldeable 860 Chesterton® a una de las caras de la brida. Aplique un cordón continuo alrededor del interior de los agujeros para pernos y de las irregularidades de la brida.
3. Rocíe el Agente de Curado 860 en la cara opuesta de la brida.
4. Rocíe el Agente de Curado 860 sobre la superficie del Polímero 860.
5. Arme el equipo inmediatamente después de rociar el agente de curado sobre el polímero.

## Conexiones roscadas

1. Limpie prolijamente las roscas.
2. Aplique el polímero 860 a las roscas macho en sentido transversal y distribuya uniformemente.
3. Rocíe el Agente de Curado 860 a las roscas hembra.
4. Rocíe el Agente de Curado 860 sobre el polímero en las roscas macho.
5. Arme la conexión inmediatamente.

## Seguridad

Antes de usar este producto, por favor revise la Hoja de Datos de Seguridad de Material (MSDS) correspondiente, o la hoja de seguridad de su zona.

## Resistencia química

	Resistencia	Temperatura °C
Acetona	Resiste	25
Benceno	Regular	25
Alcohol etílico	Resiste	25
Gasolina	Mala	25
Acido clorhídrico 36%	Resiste	25
Aceite mineral	Resiste Regular	25 121
Acido nítrico, 10%	Resiste	25
70%	Regular	25
Acido fosfórico, 30%	Resiste	25
Percloroetileno	Resiste	25
Hidróxido potásico, concentrado	Regular	149
Hidróxido sódico, 15%	Resiste	25
Vapor a 7 kg/cm <sup>2</sup>	Resiste	170
Acido sulfúrico, 10%	Resiste	25
95%	Poor	25
Tolueno	Regular	25
Xileno	Regular	25

Solicite al especialista de su localidad mayores datos sobre la resistencia química.

Los Datos Técnicos reflejan los resultados obtenidos en pruebas de laboratorio y tienen el propósito de indicar características generales solamente. A.W. CHESTERTON COMPANY NO ASUME NINGUNA RESPONSABILIDAD NI GARANTIA EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUYENDO GARANTIAS DE COMERCIALIZACION Y CUALQUIER PROPOSITO O USO EN PARTICULAR. SU RESPONSABILIDAD, SI ALGUNA, SE LIMITA A LA REPOSICION DEL PRODUCTO SOLAMENTE.



860 Salem Street  
Groveland, Massachusetts 01834 USA  
TEL: (781) 438-7000 • FAX: (978) 469-6528  
WEB ADDRESS: <http://www.chesterton.com>  
© A.W. Chesterton Company, 2006. Todos los derechos reservados.  
® Marca Registrada de propiedad y con licencia de  
A.W. Chesterton Company en EE.UU. y otros países.

DISTRIBUIDO POR:

FORM NO. 074324

860 MOLDABLE POLYMER GASKETING - SPANISH

REV. 4/06