

## 1. Descripción del producto

Anti-spatter base aceite de alta resistencia diseñado específicamente para celdas robotizadas y líneas de producción automatizadas de soldadura por puntos (electrosoldado). Su fórmula de baja viscosidad garantiza una aplicación uniforme a través de boquillas automáticas, sin obstruir los sistemas de inyección. Actúa creando una película ultra-delgada y térmicamente estable que repele las proyecciones de metal fundido, protegiendo tanto la lámina como las puntas de los electrodos y los brazos del robot.

## 2. Propiedades fisicoquímicas típicas

|                                 |                                                            |
|---------------------------------|------------------------------------------------------------|
| <b>Apariencia y color</b>       | Líquido traslucido color ámbar claro.                      |
| <b>Base química</b>             | Aceites minerales, libre de silicón.                       |
| <b>Densidad relativa (20 C)</b> | 0.85 – 0.89                                                |
| <b>Olor</b>                     | Característico de baja intensidad                          |
| <b>Viscosidad</b>               | Baja (Apta para micro-aspersión automática)                |
| <b>Punto de inflamación</b>     | >180°C (Alta seguridad operativa)                          |
| <b>Contenido de silicona</b>    | 0% (cero contaminantes)                                    |
| <b>Solubilidad</b>              | Soluble en solventes orgánicos y desengrasantes alcalinos. |

## 3. Modo de empleo

|                     |                                                                                                                                                                                |
|---------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Dilución</b>     | Producto de uso directo.                                                                                                                                                       |
| <b>Aplicación</b>   | Llenar el depósito del sistema de pulverización del robot, programar ciclos de micro-disparos directos hacia las puntas de los electrodos o a las zona de sujeción (mordazas). |
| <b>Dosificación</b> | Se recomienda una aplicación atomizada fina, evitar el encharcamiento para prevenir el exceso de humos.                                                                        |
| <b>Post-proceso</b> | Limpieza de aceite, grasa o micro proyecciones metálicas en sistemas de lavado con detergente alcalino.                                                                        |
| <b>Frecuencia</b>   | Reaplicar en cada ciclo o según validación del proceso en planta.                                                                                                              |

## 4. Compatibilidad

Metales: acero al carbón, acero galvanizado, aleaciones de alta resistencia y acero inoxidable.

Procesos: electrosoldadura (soldadura de puntos).

Acabados: compatible con pintura líquida, polvo y e-coat.

## 5. Seguridad, almacenamiento y vida útil

Consultar la hoja de datos de seguridad (SDS) antes de usar. Usar EPP conforme a NOM-017-STPS.

Almacenar entre 5 y 35 °C en envase cerrado, bajo techo. Proteger de los rayos del sol directamente.

Vida útil: 12 meses a partir de la fecha de fabricación en envase original cerrado.

Presentaciones: Envase de 20 L, Tambor de 200 L, Tote de 1,000 L.

## 6. Pictograma SGA

