

## Těsnění trubkových závitů / Zajištění šroubových spojů

### TECHNICKÝ LIST

#### 06K20R vysoká pevnost

Vytvrzení produktu (polymerizace) probíhá bez přístupu kyslíku (anaerobně) a za katalytického působení kovu (stykem s kovem). Upevňuje a utěsňuje závitová spojení s odolností proti vibracím a korozi. Vysoce pevnostní výrobek odolný vůči mnoha médiím.

#### Velikosti obalů

50 ml lahvička

250 ml lahvička

#### Označení:

06K20R.F50

06K20R.F250



#### Fyzikální vlastnosti (v kapalném stavu)

<b>Chemická charakteristika:</b>	Methakrylát, anaerobní pryskyřice
<b>Barva:</b>	zelená / fluoreskující
<b>Viskozita:</b>	5.000 – 10.000 mPas <span style="float: right;">25 °C Brookfield LV vřeteno 64; 30 ot/min</span>
<b>Hustota:</b>	1,04 – 1,08 g/ml
<b>Plnivost spár:</b>	0,20 mm
<b>Max. Průměr závitů:</b>	M 50
<b>Bod vzplanutí:</b>	> 100°C
<b>Teplota zpracování:</b>	optimálně při +23°C
<b>Skladování:</b>	v tmavém a suchém prostředí
<b>Skladovatelnost:</b>	12 měsíců při optimální skladovací teplotě +23 °C

#### Fyzikální vlastnosti (ve vytvrzeném stavu)

<b>Manipulační pevnost po:</b>	5 - 10 minutách
<b>Funkčnost po:</b>	1 - 3 hodinách
<b>Konečná pevnost po:</b>	9 - 18 hodinách
<b>Moment odtrhu:</b>	40 - 55 Nm
<b>Moment odšroubování:</b>	30 - 40 Nm
<b>Teplotní rozsah použití:</b>	-55°C až +200°C

Měřeno na šroubu M10 x 20 – kvalita 8.8 pozinkováno – matice 0.8d (bez předepnutí) po 24 hodinách.

#### Chemická odolnost

Vzhledem ke značnému objemu dat, lze na vyžádání zaslat rozsáhlý přehled ověřených médií. V tomto přehledu najdete různé chemikálie a obvykle používané průmyslové plyny. Tento přehled je založen na praktických dlouholetých zkušenostech, na základě laboratorních testů a na výkonnosti srovnatelných plastů. Tento přehled by měl pouze poukázat na pravděpodobnost odolnosti. **Tento přehled nemůžete nikdy nahradit vlastní testování konečného spotřebitele, protože provozní podmínky jsou vždy odlišné.**

#### Informace k použití

Výrobek není vhodný pro kovové a plastové příruby, které se používají v oblastech ve styku s plyným kyslíkem, taktéž pro utěsnění proti médiím se silnými oxidačními kyselinami. Používejte pouze na standardních kovových šroubových spojkách. Povrch musí být zbaven mastnoty a musí být dokonale čistý. Pro tento účel doporučujeme použít výrobek Průmyslový rychločistič AISR.D400. Výrobek zcela vyplňte spáry mezi oběma částmi. Následně sešroubujte a dostatečně utáhněte. Nedostatečným utažením může dojít k úniku výrobku. Se zajištěnými díly nemanipulujte a nechte vytvrdit 24 hodin. U pasivních povrchů a nebo při nízkých teplotách dosáhneme vytvrzení pouze pomocí aktivátoru ANAK.D200. Použitím aktivátoru lze očekávat pokles pevnosti o 15%. Před použitím výrobku si důkladně prostudujte bezpečnostní list výrobku.

Údaje použité v tomto technickém listě, obzvláště návrhy na zpracování a použití výrobků vycházejí z našich zkušeností a nejnovějších poznatků. Protože materiály mohou být velmi rozdílné a my nemáme žádný vliv na pracovní podmínky, doporučujeme provedení dostatečných vlastních pokusů, aby byla potvrzena vhodnost výrobků. Záruka nemůže být odůvodněna ani těmito pokyny ani ústní nebo písemnou radou.

**GLUETEC** Industrieklebstoffe GmbH & Co. KG · Am Biotop 8a · D-97259 Greußenheim

Tel.: +49 (0) 93 69 / 98 36 0 · Fax: +49 (0) 93 69 / 98 36 10 · [www.gluetec.de](http://www.gluetec.de) · [info@gluetec.de](mailto:info@gluetec.de)

TL přepracován dne: 23.01.2016