

Těsnění trubkových závitů

TECHNICKÝ LIST

05K77 s teflonem, střední pevnost

Vytvrzení produktu (polymerizace) probíhá bez přístupu kyslíku (anaerobně) a za katalytického působení kovu (stykem s kovem). Těsní kuželové a válcové trubkové spoje do R3", jako například zavlažovací zařízení a plynové systémy. Pevně dotažené spoje jsou ihned odolné tlaku do 5ti bar. Produkt se úspěšně vytvrzuje i při hlubokých teplotách (< 0°C). Povolitelný standardním nástrojem.

Výrobek není vhodný pro domovní plynové instalace dle TRGI 86/96.

Velikosti obalů

50 ml shrnovací obal
250 ml tuba

Označení:

05K77.Z50
05K77.T250



Fyzikální vlastnosti (v kapalném stavu)

Chemická charakteristika:	Methakrylát, anaerobní pryskyřice	
Barva:	žlutá	
Viskozita:	20.000 – 40.000 mPas	25 °C Brookfield LV vřeteno 64; 6 ot/min
Hustota:	1,05 – 1,09 g/ml	
Plnivost spár:	0,35 mm	
Max. Průměr závitu:	M 80	
Bod vzplanutí:	> 100°C	
Teplota zpracování:	optimálně při +23°C	
Skladování:	v tmavém a suchém prostředí	
Skladovatelnost:	12 měsíců při optimální skladovací teplotě +23 °C	

Fyzikální vlastnosti (ve vytvrzeném stavu)

Manipulační pevnost po:	10 - 20 minutách
Funkčnost po:	3 - 6 hodinách
Konečná pevnost po:	12 - 24 hodinách
Moment odtrhu:	20 - 30 Nm
Moment odšroubování:	20 - 30 Nm
Teplotní rozsah použití:	-55°C až +150°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 plynným 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 · info@gluetec.de

TL přepracován dne: 23.01.2016