

Těsnění trubkových závitů

TECHNICKÝ LIST

05K72 s teflonem, nízká pevnost

Vytvrzení produktu (polymerizace) probíhá bez přístupu kyslíku (anaerobně) a za katalytického působení kovu (stykem s kovem). Speciálně pro utěsnění kuželových a válcových trubkových šroubení s Withworthovým závitem. Vytváří flexibilní lepicí film. Díky obsahu PTFE umožňuje produkt snadnou demontáž. **Výrobek není vhodný pro domovní plynové instalace dle TRGI 86/96.**



Velikosti obalů	Označení:
50 ml shrnovací obal	05K72.Z50
250 ml tuba	05K72.T250

Fyzikální vlastnosti (v kapalném stavu)

Chemická charakteristika:	Methakrylát, anaerobní pryskyřice
Barva:	bílá
Viskozita:	15.000 – 30.000 mPas 25 °C Brookfield LV vřeteno 64; 6 ot/min
Hustota:	1,04 – 1,08 g/ml
Plnivost spár:	0,3 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:	5 - 15 minutách
Funkčnost po:	3 - 6 hodinách
Konečná pevnost po:	12 - 24 hodinách
Moment odtrhu:	10 - 20 Nm
Moment odšroubování:	5 - 15 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 spojích. 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: 22.01.2016