

ÜRÜN AÇIKLAMASI

SELON 223 DIŞI METAL PARÇALAR GIBI SOMUN, CIVATA VE ŞOK VE TITREŞİMLERLE GELEN GEVŞEMELERE KARŞI KORUMAK İÇİN UYGUN BİR TEK BİLEŞENLİ ANAEROBİK ÜRÜNDÜR. YAKIN VE UYUMLU BİR METAL YÜZEYLER ARASINDA HAVA YOKLUĞUNDA KENDİ KENDİNE VE HIZLI BİR ŞEKİLDE ÇALIŞIR KOROZYON, SU, YAĞLAR, HIDROKARBONLAR, GAZ VE BİRÇOK KİMYASAL AJANLARA ÇOK DAYANIKLIDIR.

**ONAYLI DVGW (GERMANY) DIN EN751-1. ONAY NO NG 5146CN0188
EUROFINS (FRANCE) NR 13 CLP NY 007**

KÜRELEŞMEDEN ÖNCE

İÇERİK: Methacrylik Anaerobik ürün

KULLANIM: DIŞ SABİTLEYİCİ

GÜÇ: ORTA

RENK: MAVİ

VİSİZİTE 25°C

(Brookfield 20 rpm) : 2.000-4.000 mPa.s Tixotropic

YOĞUNLUK (g/ml): 1,06

PARLAMA NOKTASI: >100°C

RAF ÖMRÜ: 24 AY +5 ° C to +28 ° C.

DEPOLAMA: KURU VE SERİN YERDE

Technical data referring to test in according to ISO 10964 on M10 x 20 qly 8.8 zinc nut and bolt (bolt 0,8 h) - at 25°C. Break torque after 24 hours

KÜRELEŞME SONRASI

İLK TUTUNMA (initial curing time M10 x 20 - h 0,8 mm)

BRASS: 3-5 minutes

ZINC: 10-15 minutes

STEEL: 10-20 minutes

KOPMA ISO-10964: 18-25 N.m

SÖKME TORQUE ISO-10964: 8-15 N.m

FONKSİYONEL İLK KURUMA: 3-6 hours

TAM KURUMA: 12-24 hours

SICAKLIK ARALIĞI: -50°C +180°C

MAX DOLDURMA: 0,25 mm

POLİMERİZASYON BİLGİLERİ

Kür süresi ana faktöre bağlıdır: metal türü ve doldurulacak boşluk boyutu.

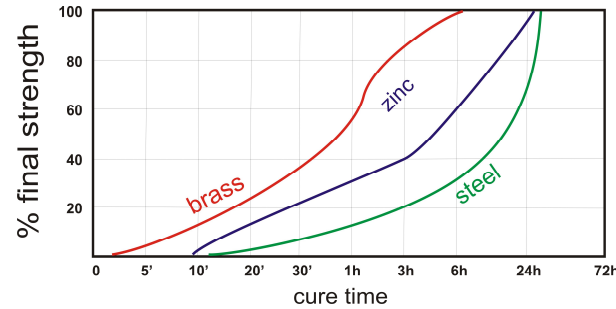
Aşağıdaki grafik metal çeşit zaman geliştirilmiş gücünü gösterir. Farklı malzemeler ISO 10964. doğru sıcaklık aralığı C + 20 ° ila + 25 ° C test edilmiştir. + 5 ° C düşük sıcaklık polimerizasyon süresini azaltır, + 20 ° C daha yüksek bir sıcaklık süreyi kısaltır

KİMYASAL DAYANIM

Test yöntemi DIN-54454

Belirtilen kimyasala batırıldıktan sonra koparma torku % ile ifade edilmiştir

	T °C	100 h	500 h	1000 h
Water/Glycol	85	115	120	120
Brake Fluid	22	110	115	120
Motor Oil	125	100	110	110
Acetone	22	100	100	95
Gasoline	22	105	100	105



Bu ürünün metal alaşımları içindir metal / plastik malzemelerin uyumluluğu test edilmelidir. Oksijen tesislerinde kullanım için ve güçlü bazik veya oksitleyici maddelerde mastik olarak tavsiye edilmez. En iyi performans için yüzeyleri temiz ve yağdan arındırılmış olmalıdır. Bütün uygulanacak yüzeylere ürünü uygulayın. Tamamen parçaları kaplandığından emin olunuz Ürünü, boşlukları tamamen dolduracak şekilde uygulayın, parçaları birleştirin ve kuruma süresi boyunca yerinden oynatmayın..

Zor metalik yüzeyler üzerinde aktivatör Selon 7300 için birlikte ürün kullanın.

+28 ° C +5 ° C Raf ömrü en az 24 ay

Söküm için, normal aletleri kullanın ve parçaları 150/250 ° C' de ısıtın, kurumuş ürün kalıntısı varsa çıkarın ve parçaları aseton ile temizleyin.

Burada yer alan bilgiler sadece bilgilendirme amaçlıdır ve güvenilir olduğuna inanılmaktadır. Kontrolümüz altında olmayan metotlardan dolayı, elde edilen sonuçların sorumluluğunu Tecnade üstüne alamaz. Buradaki ürünün, kullanıcının amacına uygunluğunu belirlemek kullanıcının sorumluluğundadır. Tecnade, satıştan ve kullanımdan doğan, ticarete uygunluk veya belirli amaca uyum garantisini dahil, ifade veya ima edilen bütün garantileri onaylamaz. Tecnade, maddi dahil hiçbir zararın sorumluluğunu kabul etmez.