

ÜRÜN AÇIKLAMASI

Selon 230 dişli metal parçalar için uygun olan , şok ve titreşim gevşemesi karşı, tek bileşenli anaerobik bir üründür. Küçük bir boşluk dolgu ile metal yüzeyler arasındaki hava yokluğunda ürün kendiliğinden ve hızla reaksiyon gösterir. Selon 230 sızdırmazlık ve bloklar vida bağlantıları için Sökülmelere çok yüksek bir direnç gösterir.

APPROVED BY EUROFINS (FRANCE) FOR USE IN POTABLE WATER PLANTS. APPROVAL NR 08 CLP NY 007

KÜRELEŞMEDEN ÖNCE

İÇERİK: Methacrylik Anaerobik

KULLANIM: VİDA DIŞI KENETLEYİCİ

GÜÇ: YÜKSEK

GÜÇ: YEŞİL

VİSKOZİTE 25°C

(Brookfield 20 rpm) : 400-700 mPa.s

ÖZGÜL AĞIRLIK (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

KÜRELEŞMİŞ ÜRÜN

HANDLING CURE TIME (initial curing time M10 x 20 - h 0,8 mm)

BRASS: 2- 4minutes

ZINC: 8-12 minutes

STEEL: 10-15 minutes

KOPMA TORKU ISO-10964: 35-40 N.m

SÖKÜM TORKU ISO-10964: 25-35 N.m

FONKSİYONEL KURUMA: 3-6 hours

TAM KURUMA: 12-24 hours

SICAKLIK ARALIĞI: -50°C +150°C

MAX DOLDURMA ARALIĞI: 0,15 mm

POLİMERİZASYON BİLGİLERİ

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

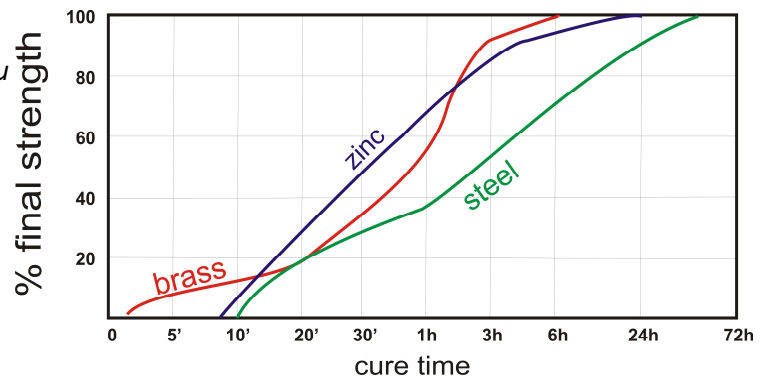
Aşağıdaki grafik metal çeşit zaman geliştirilmiş gücünü gösterir. Farklı malzemeler ISO 10964. doğru sıcaklık aralığı C + 20 ° ila + 25 ° C test edilmiştir. + 5 ° C düşük sıcaklık polimerizasyon süresini azaltır, + 20 ° C daha yüksek bir sıcaklık süreyi kısaltır

KİMYASAL DAYANIM

Test yöntemi DIN-54454

Belirtilen kimyasala batırıldıktan sonra koparma torku

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



indicative values, nature, temperatures, large gaps, quality and size influence cure time

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 /Mir ticaret üstüne alamaz. Buradaki ürünün, kullanıcının amacına uygunluğunu belirlemek kullanıcının sorumluluğundadır. Tecnade/ Mir ticaret, satıştan ve kullanımdan doğan, ticarete uygunluk veya belirli amaca uyum garantisini dahil, ifade veya ima edilen bütün garantileri onaylamaz. Tecnade/ Mir ticaret, maddi dahil hiçbir zararın sorumluluğunu kabul etmez.