

PRODUCT DESCRIPTION

SELON 389 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

KÜRELEŞMEDEN ÖNCE

İÇERİK: Methacrylik Anaerobik

KULLANIM: Diş kenetleyici

GÜÇ : Orta

RENK: Kırmızı

VIİSKOZİTE 25°C

(Brookfield 20 rpm) : 5.000-7.000 mPa.s

YOĞUNLUK (g/ml): 1,08

PARLAMA NOKTASI: >100°C

RAF ÖMRÜ: 24 AY +5 ° C to +28 ° C.

SAKLAMA: SERİN VE KURU 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

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

BRASS: 3-5 minutes

ZINC: 8-12 minutes

STEEL: 9-15 minutes

KOPMA TORKU ISO-10964: 35-45 N.m

SÖKÜLME TORKU ISO-10964: 40-50 N.m

FONKSİYONEL KURUMA: 3-6 hours

TAM KURUMA TIME: 12-24 hours

SICAKLIK ARALIĞI: -50°C +200°C

MAX BOŞLUK DOLGU: 0,40 mm

POLİMERİZASYON BİLGİLERİ

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

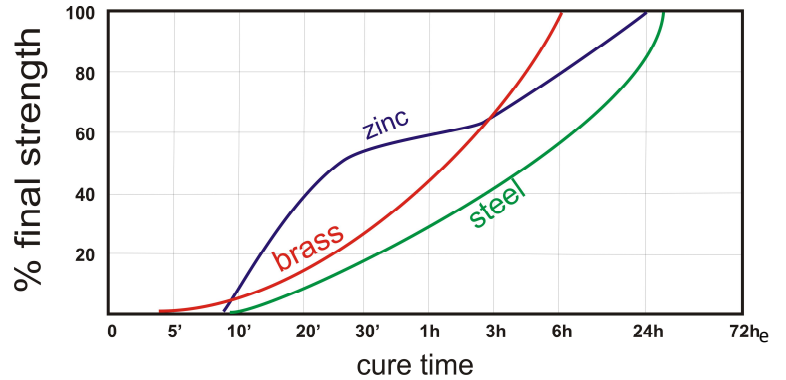
Aşağıdaki grafik metal çeşit zaman geliştirilmiş gücünü gösterir. Farklı malzemeler ISO 10964. doğru sıcaklık aralığı C + 20 ° ila + 25 ° C test edilmiştir. + 5 ° C düşük sıcaklık polimerizasyon süresini azaltır, + 20 ° C daha yüksek bir sıcaklık süreyi kısaltır

KİMYASAL DAYANIM

Test yöntemi DIN-54454

Belirtilen kimyasala batırıldıktan sonra koparma torku

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



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 kaplandıktan 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.