

**TEKNİK BİLGİ SELON® 528 ptfе**

ST528ptfe\_rev04 - TR 06/2013

**ÜRÜN AÇIKLAMA**

SELON 528 dişli metal parçalar için uygun olan (2 ‘ kadar) , 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. Güneş enerji sistemlerine uygun Fittingslerde sızdırmaklık ürünü

**KÜRELEŞMEDEN ÖNCE**

İÇERİK: Methacrylik Anaerobik  
KULLANIM: Anaerobik Sızdırmazlık  
GÜÇ:ORTA  
RENK: SARI  
VIİSKOZİTE 25°C  
(Brookfield 20 rpm) : 15.000-35.000 mPa.s  
YOĞUNLUK (g/ml): 1,07  
PARLAMA NOKTASI: >100°C  
RAF ÖMRÜ: 24 AY +5 ° C to +28 ° C.  
SAKLAMA: 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: 2-5 minutes  
ZINC: 9-14 minutes  
STEEL: 12-18 minutes  
KOPMA TORKU ISO-10964: 18-25 N.m  
SÖKME TORKU ISO-10964: 15-20 N.m  
FONSİYONEL KURUMA: 3-6 hours  
TAM KURUMA: 12-24 hours  
SICAKLIK ARALIĞI: -50°C +150°C  
MAX DOLGU: 0,35 mm

**POLİMERİZASYON BİLGİLERİ**

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

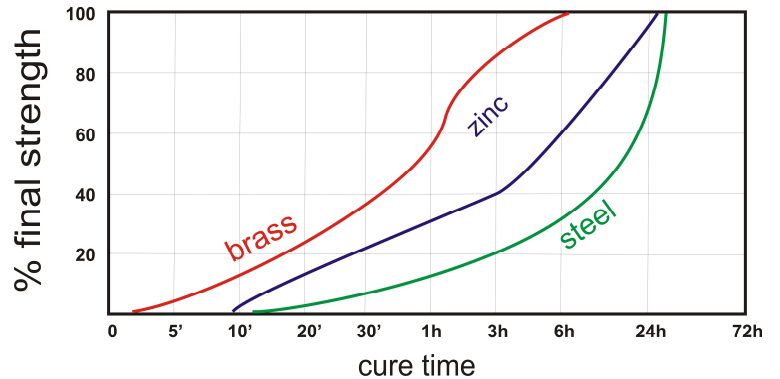
Aşağıdaki grafik metal çeşit zaman geliştirilmiş gücünü gösterir. Farklı malzemeler ISO 10964. doğru sıcaklık aralığı C + 20 ° ila + 25 ° C test edilmiştir. + 5 ° C düşük sıcaklık polimerizasyon süresini azaltır, + 20 ° C daha yüksek bir sıcaklık süreyi kısaltır

**KİMYASAL DAYANIM**

Test yöntemi DIN-54454

Belirtilen kimyasala batırıldıktan sonra koparma torku

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



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 veya 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.