



ÜRÜN AÇIKLAMA

SELON 616 DIŞLI 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) EN751-1. ONAY NO NR NG 5146BSM0328

KÜRELEŞMEDEN ÖNCE

İÇERİK: Methacrylic Anaerobic Resin
KULLANIM: Anaerobik Sızdırmazlık
GÜÇ: ORTA
RENK: BEYAZ
VİSKOZİTE 25°C
(Brookfield 20 rpm) : 30.000-60.000 mPa.s
YOĞUNLUK (g/ml): 1,07
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

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: 15-20 N.m
SÖKME TORKU ISO-10964: 10-15 N.m
FONKSİYONLE KURUMA: 3-6 hours
TAM KURUMA: 12-24 hours
SICAKLIK ARALIĞI: -50°C +150°C
MAX DOLGU: 0,30 mm

POLİMERİZASYON BİLGİLERİ

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

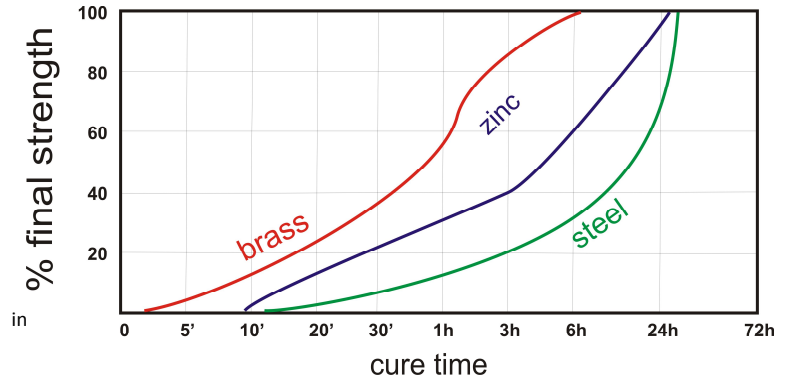
Aşağıdaki grafik metal çeşit zaman geliştirilmiş gücünü gösterir. Farklı malzemeler ISO 10964. doğru sıcaklık aralığı C + 20 ° ila + 25 ° C test edilmiştir. + 5 ° C düşük sıcaklık polimerizasyon süresini azaltır, + 20 ° C daha yüksek bir sıcaklık süreyi kısaltır

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	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



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.