

FREIN DE VIS DE RÉSISTANCE MOYENNE | RÉSISTANCE MOYENNE

COLLES ANAEROBIES

Le durcissement du produit (polymérisation) s'effectue en l'absence d'oxygène atmosphérique (anaérobie) et avec l'action catalytique du métal (contact avec le métal). Freine et étanchéifie de nombreux types d'assemblages à vis.

- durcissement rapide sur un grand nombre de métaux ferreux
- haute résistance aux vibrations
- désassemblage de fixations moyennes fait avec des outils conventionnels.
- meilleure compatibilité avec l'huile

Par rapport aux colles anaérobies standard, ce produit ne présente aucun danger. Outre une durée de conservation plus longue (24 mois au lieu de 12), il offre également à l'utilisateur une meilleure stabilité lors du stockage et une résistance accrue à la température (jusqu'à +180 °C) lors de l'utilisation.



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT NON DURCI

Base chimique :	Acrylate modifié
Couleur :	Bleu, fluorescent
Viscosité ¹⁾ [mPas] :	1 500-4 000
Densité ²⁾ [g/ml] :	1,08-1,10
Diamètre du filetage max. :	M36
Point d'éclair ³⁾ [°C] :	> +65
Température d'utilisation [°C] :	10-40

¹⁾ A 25 °C, viscosimètre Brookfield

²⁾ Mesuré selon la norme DIN 53217, partie 2, modèle à bille de densité 475/III

³⁾ Mesuré selon la norme DIN 51755

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT DURCI

Couple de rupture [Nm] :	15-25
Plage de températures [°C] :	-55 à +180

PROPRIÉTÉS DE DURCISSEMENT

Sec au toucher après [min] :	5-15
Résistance fonctionnelle après [h] :	3-6
Résistance finale après [h] :	12-24

TAILLES/RÉFÉRENCE DE RÉCIPIENT

Flacon de 10 ml

Référence : 70010000175

STOCKAGE ET DURÉE DE CONSERVATION

La durée de conservation est de 24 mois au maximum, à une température de stockage optimale comprise entre +5 °C et +23 °C, dans le récipient d'origine fermé. Une température de stockage plus élevée réduira considérablement la durée de conservation. La température de stockage ne doit pas être inférieure à +5 °C.

INFORMATIONS SUR L'APPLICATION

Les freins de vis de résistance moyenne ne sont pas adaptés pour : Raccords à bride en métal et en plastique, dans les zones où de l'oxygène est utilisé, ou pour l'étanchéité aux fluides contenant des acides fortement oxydants. Le produit ne doit être appliqué que sur des filetages métalliques standard. La surface concernée doit être exempte de graisse et parfaitement propre. Remplissez alors complètement l'espace entre les deux pièces avec le frein de vis, assemblez les pièces et serrez complètement. Une mauvaise étanchéité peut entraîner des fuites à long terme. Ne faites pas bouger les pièces une fois le processus de durcissement commencé. Laissez la colle durcir complètement pendant 24 heures avant la mise en service. Dans le cas de productions en série, serrez ou fixez la colle avec une clé à tube pour éviter que la couche qui se forme pendant le processus de durcissement ne se désagrège. Veuillez consulter la fiche de données de sécurité avant d'utiliser le produit.

REMARQUE :

Veillez respecter toutes les informations et remarques figurant dans notre fiche de données de sécurité. Les informations qui y sont fournies le sont à titre indicatif et sont considérées comme fiables dans la mesure de nos connaissances. Nous déclinons toute responsabilité pour les résultats obtenus. Ce produit est recommandé pour les utilisateurs professionnels et expérimentés uniquement. Il incombe aux utilisateurs eux-mêmes de prendre les précautions nécessaires pour protéger les personnes et les biens contre les dangers qui peuvent survenir lors de la manipulation et de l'utilisation de ce produit. À la lumière de ce qui précède, SWG décline expressément toute garantie, expresse ou implicite, y compris toute garantie de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier. SWG décline en particulier toute responsabilité pour les dommages indirects ou directs de quelque nature que ce soit.