

## ΤΕΧΝΙΚΟ

### ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ

Το Ajulock είναι ένα αναερόβιο προϊόν ενός συστατικού κατάλληλο για σπειροειδή μεταλλικά μέρη όπως παξιμάδια, βίδες και προστατευτικά έναντι της χαλάρωσης από κραδασμούς και δονήσεις. Το προϊόν σκληραίνει μόνο του και ακαριαία όταν εγκλείεται χωρίς αέρα μεταξύ εφαρμοστών μεταλλικών επιφανειών. Πολύ ανθεκτικό στη διάβρωση, το νερό, τα λιπαντικά, τους υδρογονάνθρακες, το αέριο και πολλούς χημικούς παράγοντες. Για βιομηχανικές εγκαταστάσεις και ιδιωτικές μονάδες..

### ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΟΥ ΥΓΡΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ (ΧΩΡΙΣ ΩΡΙΜΑΝΣΗ)

**Φύση ή δραστική ουσία:** αναερόβια μετακρυλική ρητίνη

**Εφαρμογή:** μορφοποιητής συνδέσμων, στερεωτής σπειρωμάτων και αναερόβια στεγανωτική ουσία

**Χρώμα:** μπλε

**Μηχανική αντίσταση:** χαμηλή

**Ιξώδες (25° C) Brookfield (20 rpm):** 2.000-4.000 mPas Θιξοτροπικό

**Ειδική πυκνότητα (g/ml):** 1,06

**Σημείο ευφλεκτότητας:** >100°C

**Αποθήκευση του προϊόντος:** σε δροσερό και ξηρό χώρο

**Διάρκεια ζωής:** 16 μήνες σε θερμοκρασία +5 °C έως +28 °C.

### ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΟΥ ΣΚΛΗΡΥΜΕΝΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ

**ΧΡΟΝΟΣ ΧΕΙΡΙΣΜΟΥ ΣΚΛΗΡΥΝΣΗΣ** (αρχικός χρόνος σκλήρυνσης M10 x 20 - h 0,8 mm)

**ΟΡΕΙΧΑΛΚΟΣ:** 3-5 λεπτά

**ΨΕΥΔΑΡΓΥΡΟΣ:** 10-15 λεπτά

**ΧΑΛΥΒΑΣ:** 10-20 λεπτά

**ΡΟΠΗ ΕΚΚΙΝΗΣΗΣ ISO-10964:** 18-25 N.m

**ΕΠΙΚΡΑΤΟΥΣΑ ΡΟΠΗ ISO-10964:** 8-15 N.m

**ΧΡΟΝΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΗΣ ΣΚΛΗΡΥΝΣΗΣ:** 3-6 ώρες

**ΧΡΟΝΟΣ ΠΛΗΡΟΥΣ ΣΚΛΗΡΥΝΣΗΣ:** 12-24 ώρες

**ΕΥΡΟΣ ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑΣ:** -50°C +180°C

**ΜΕΓΙΣΤΟ ΔΙΑΚΕΝΟ ΠΛΗΡΩΣΗΣ:** 0,25 mm

Τεχνικά δεδομένα που σχετίζονται με δοκιμές σύμφωνα με το ISO 10964, με M10x20, ποιότητα 8.8 με παξιμάδια και γαλβανισμένες βίδες και θερμοκρασία περιβάλλοντος 25°C. Ροπή θραύσης μετά από αναμονή 24 ωρών.

### ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΠΟΛΥΜΕΡΙΣΜΟΥ

Ο χρόνος σκλήρυνσης εξαρτάται από πολλούς παράγοντες: τον τύπο μετάλλου, τις διαστάσεις της τρύπας που πρέπει να γεμίσει ή τη θερμοκρασία περιβάλλοντος. Όσο χαμηλότερη είναι η θερμοκρασία, τόσο μεγαλύτερος θα είναι ο χρόνος σκλήρυνσης. Το παρακάτω γράφημα δείχνει τη δύναμη που επιτυγχάνεται με την πάροδο του χρόνου και ανάλογα με τον τύπο του μετάλλου. Τα διάφορα υλικά έχουν δοκιμαστεί σύμφωνα με το πρότυπο ISO 10964. Το σωστό εύρος θερμοκρασίας σκλήρυνσης είναι από +20 έως +25°C. Θερμοκρασίες χαμηλότερες από +20°C, δηλαδή από +5 έως +20°C αυξάνουν το χρόνο σκλήρυνσης, ενώ υψηλότερες θερμοκρασίες μειώνουν το χρόνο πολυμερισμού.

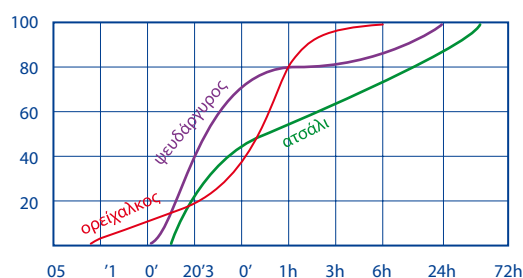
## ΤΕΧΝΙΚΟ

### ΧΗΜΙΚΗ ΑΝΤΙΣΤΑΣΗ

|                | T°C | 100 h | 500 h | 1000 h |
|----------------|-----|-------|-------|--------|
| Νερό / Γλυκόλη | 85  | 115   | 120   | 120    |
| Υγρό φρένων    | 22  | 110   | 115   | 120    |
| Λάδι κινητήρα  | 125 | 100   | 110   | 110    |
| Ακετόνη        | 22  | 100   | 100   | 95     |
| Βενζίνη        | 22  | 105   | 100   | 105    |

Μέθοδος δοκιμής DIN-54454

Ροπή θραύσης (σε %) μετά από εμβάπτιση.



### ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

Αυτό το προϊόν δεν είναι κατάλληλο για μεταλλικούς-πλαστικούς συνδέσμους και εγκαταστάσεις οξυγόνου, καθώς και για τη στεγανοποίηση βασικών προϊόντων ή συστημάτων με ισχυρά οξειδωτικά οξέα. Χρησιμοποιήστε το μόνο σε τυπικά μεταλλικά σπειρώματα. Η επιφάνεια πρέπει να είναι καθαρή και χωρίς λιπαντικά. Για να το πετύχετε αυτό, χρησιμοποιήστε προϊόν απολίπανσης. Εφαρμόστε το προϊόν για να πληρώσετε εντελώς το διάκενο (αρσενικά και θηλυκά κομμάτια), συναρμολογήστε τα κομμάτια και κλείστε πολύ καλά. Ένα χαλαρό ή επιπόλαιο κλείσιμο ενδέχεται να προκαλέσει διαρροές με την πάροδο του χρόνου. Μην εφαρμόσετε σφίξιμο εκ των υστέρων. Πριν λειτουργήσει το σύστημα, πρέπει να περιμένετε για 24 ώρες ώστε να επιτρέψετε να παρέλθει όλος ο χρόνος σκλήρυνσης του συγκολλητικού Ajulock. Στην περίπτωση σειράς, κλειδώστε τον σύνδεσμο με ένα κλειδί σωλήνα προκειμένου να αποφευχθεί η θραύση της προηγούμενης μεμβράνης στα στάδια της διαμόρφωσής της. Σε περίπτωση παθητικών επιφανειών ή / και χαμηλή θερμοκρασία, μπορεί να επιτευχθεί ταχεία σκλήρυνση με χρήση του επιταχυντή Ajulock. Συμβουλευθείτε το MSDS πριν από την χρήση.

### ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

Τα δεδομένα που περιέχονται στο παρόν έγγραφο παρέχονται για ενημερωτικούς σκοπούς, δεν συνιστούν ειδική τεχνική παροχή ακόμη και αν θεωρούνται σημαντικά στα εργαστήριά μας. Η Ajusa εγγυάται την κατάλληλη ποιότητα σε σχέση με τις τεχνικές προδιαγραφές μας. Δεν είμαστε υπεύθυνοι για τα αποτελέσματα που προκύπτουν από τρίτους όταν οι μέθοδοι δοκιμών και εργασίας δεν βρίσκονται υπό την άμεση εποπτεία μας. Είναι δική σας ευθύνη να επαληθεύσετε την εγκυρότητα των χαρακτηριστικών του προϊόντος σε σχέση με τις ανάγκες χρήσης και παραγωγής σας και να λάβετε όλα τα απαραίτητα μέτρα για την προστασία των τελικών χρηστών και αντικειμένων, από καταστάσεις που μπορεί να προκύψουν κατά τη χρήση ή/και την εφαρμογή του προϊόντος. Η Ajusa αποποιείται ρητά ή σιωπηρά οποιαδήποτε ευθύνη για ζημιές οποιουδήποτε είδους, τυχαίες ή ως συνέπεια της ακατάλληλης χρήσης του προϊόντος Ajulock, συμπεριλαμβανομένων των οικονομικών ζημιών.