

TEKNISKT

PRODUKTBESKRIVNING

Ajulock är en enda komponent anaerob produkt som är lämplig för gängade metalledar, såsom muttrar, bultar och skyddar mot att lossna på grund av stötar och vibrationer. Produkten härdar spontant och snabbt när den behålls i frånvaro av luft mellan tätt monterade metallytor. Mycket motståndskraftig mot korrosion, vatten, oljor, kolväten, gas och många kemikalier. För industriella och privata anläggningar.

EGENSKAPER AV OHÄRDAD MATERIAL

NATUR: Metakryl Anaerob Harts

ANVÄNDNING: Gänglås

STYRKA: Medium

FÄRG: Grå vätska

VISKOSITET 25°C (Brookfield 20 rpm): 2.000-4.000 mPa.s Tixotropic

SPECIFIK GRAVITET (g/ml): 1,06

FLAMPUNKT: >100°C

HÅLLBARHETSTID: 16 månader vid +5 ° C till +28°C temperatur

LAGRING AV PRODUKT: Sval och torr plats

FUNKTIONER AV HÄRDAD PRODUKT

HANTERING HÄRDNINGSTID: initial härdningstid M10 x 20 - h 0,8 mm)

MÄSSING: 3-5 minuter

ZINK: 10-15 minuter

STÅL: 10-20 minuter

LOSSBRYTNINGSMOMENT ISO-10964: 18-25 N.m

RÅDANDE MOMENT ISO-10964: 8-15 N.m

FUNKTIONSHÄRDNINGSTID: : 3-6 timmar

FULL HÄRDNINGSTID: 12-24 timmar

TEMPERATUROMFÅNG: -50°C +180°C

MAX GAPFYLL: 0,25 mm

Tekniska data som hänvisar till test enligt ISO 10964 på M10 x 20 qly 8,8 zinkmutter och bult (bult 0,8 h) - vid 25 ° C. Brytmoment efter 24 timmar.

INFORMATION OM POLIMERISERING

Härdningstiden beror på huvudfaktorerna: typ av metaller och dimension för gapfyllning. Diagrammet nedan visar styrkan som utvecklats med tiden på någon form av metall. De olika materialen har testats enligt ISO 10964. Rätt temperaturhärdningsomfång är från + 20 ° C till + 25 ° C. Låg temperatur från + 5 ° C till + 20 ° C ökar härdningstiden, högre temperatur minskar polymerisationstiden.

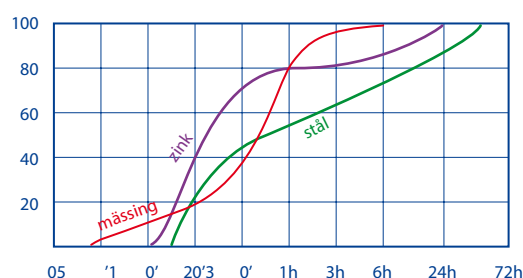
TEKNISKT

KEMISK RESISTANS

	T°C	100 h	500 h	1000 h
Vatten/Glykol	85	115	120	120
Bromsvätska	22	110	115	120
Motor olja	125	100	110	110
Aceton	22	100	100	95
Bensin	22	105	100	100

Testmetod ISO 10964 (testad vid 22 °C)

Lossbrytningsmoment % efter nedsänkning (förmoment 5 Nm).



BRUKSANVISNING

Denna produkt är inte lämplig för metall-plastkopplingar och syreanläggningar samt för tätning av basprodukter eller system med starka oxiderande syror. Använd endast på vanliga metallgångar. Ytan måste vara ren och fri från fett. Använd ett avfettningsmedel för detta. Applicera produkten för att fylla gapet helt (han- och hondelar), montera delarna och stäng helt. En mjuk eller ytlig förslutning kan orsaka läckage över tiden. Öppna eller justera inte delar efter åtdragning. Vänta 24 timmar innan du använder systemet för att tillåta fullständig härdningstid för Selon-tättningsmedel. När det gäller serier låser du skarven med en rörnyckel för att undvika att den tidigare filmen bryts i dess formativa steg. Vid passiva ytor och/eller låg temperatur kan en snabb härdning erhållas med Ajulock aktivator. Konsultera säkerhetsdatabladet före användning.

ALLMÄN INFORMATION

De data som anges i detta dokument är i informativt syfte, men är inte specifika tekniska leveransvillkor även om dessa anses som relevanta i våra laboratorier. Ajusa försäkrar en lämplig kvalitet i relation till våra egna specifikationer. Vi är inte ansvariga för de resultat som erhålls av tredje part när vi inte har direkt översyn över testmetod och arbetssätt. Det är ditt ansvar att verifiera giltigheten för produktens egenskaper i relation till dina användnings- och produktionsbehov och för att vidta alla nödvändiga skyddsåtgärder för de slutliga användarna och föremålen samt för situationer som kan uppstå under användning och/eller tillämpning av produkten. Ajusa avsäger sig allt uttryckligt och underförstått ansvar för någon form av skada, oavsiktlig eller som en följd av felaktig användning av produkten Ajulock, däribland ekonomisk förlust.