

KARTA TECHNICKÝCH ÚDAJOV

POPIS VÝROBKU

Ajulock je jednozložkový anaeróbny výrobok vhodný na závitové kovové časti, ako sú matice, skrutky, a na ochranu pred uvoľnením od nárazov a vibrácií. Výrobok sa vytvrdzuje spontánne a rýchlo, ak je ohraničený bez prítomnosti vzduchu medzi tesne priliehajúcimi kovovými povrchmi. Vysoko odolný voči korózii, vode, olejom, uhľovodíkom, plynu a mnohým chemickým látkam. Pre priemyselné a súkromné závody.

VLASTNOSTI NEVYTVRDENÉHO VÝROBKU

Príroda alebo aktívna látka: Anaeróbna metakrylátová živica

POUŽITIE: Upevňovač závitov

ODOLNOSŤ: Stredná

FARBA: Šedá kvapalina

VISKOZITA 25 °C (Brookfield 20 ot./min): 2000-4000 mPa.s Tixotropný

ŠPECIFICKÁ HUSTOTA (g/ml): 1,06

BOD VZPLANUTIA: >100°C

ŽIVOTNOSŤ VÝROBKU: 16 mesiacov pri teplote +5 °C až +28 °C.

SKLADOVANIE VÝROBKU: Chladné a suché miesto

VLASTNOSTI VYTVRDENÉHO VÝROBKU

ČAS VYTVRDZOVANIA PRE MANIPULÁCIU S NÍM: počiatočný čas vytvrdzovania M10 x 20 - h 0,8 mm

MOSADZ: 3 - 5 minút

ZINOK: 10 - 15 minút

OCEĽ: 10 - 20 minút

KRÚTIACI MOMENT PODĽA ISO-10964: 18 - 25 Nm

ISTIACI MOMENT ISO-10964: 8 - 15 Nm

FUNKČNÝ ČAS VYTVRDZOVANIA: 3 - 6 hodín

CELKOVÝ ČAS VYTVRDZOVANIA: 12 - 24 hodín

ROZSAH TEPLÔT: -50°C + 180°C

MAX. MEDZERA NA VYPLNENIE: 0,25 mm

Technické údaje, ktoré sa vzťahujú na skúšky v súlade s ISO 10964, s M10 x 20, kvalita 8,8 s pozinkovanou maticou a skrutkou (skrutka 0,8 h) a izbovou teplotou 25 °C. Krútiaci moment po 24 hodinách

INFORMÁCIE O POLYMERIZÁCI

Čas vytvrdzovania závisí najmä od týchto faktorov: druh kovu a rozmerov medzery na vyplnenie.

Nasledujúci graf ukazuje silu dosiahnutú v čase a týkajúcu sa druhu kovu. Rôzne materiály boli testované v súlade s normou ISO 10964. Správny rozsah teplôt vytvrdzovania je od +20 °C do +25 °C. Nízka teplota od +5 °C do +20 °C predlžuje čas vytvrdzovania, vyššia teplota skraca čas polymerizácie.

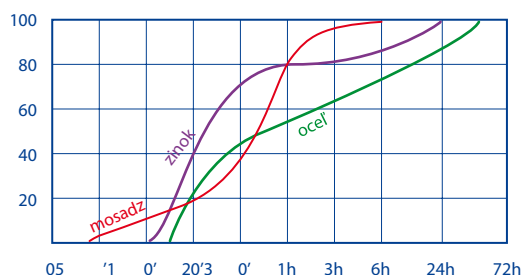
KARTA TECHNICKÝCH ÚDAJOV

CHEMICKÁ ODOLNOSŤ

	T°C	100 h	500 h	1000 h
Voda/Glykol	85	100	95	95
Brzdová	22	100	100	100
Motorový olej	125	100	95	95
Acetón	22	100	100	95
Benzín	22	105	100	105

Skúšobná metóda ISO 10964 (testovaná pri 22 °C)

Krútiaci moment (v %) po ponorení (predbežný krútiaci moment 5 Nm).



NÁVOD NA POUŽITIE

Tento výrobok nie je vhodný na plastové spojky s kovmi a kyslíkové zariadenia, ani na základné výrobky alebo systémy so silnými oxidačnými kyselinami. Používajte iba na štandardné kovové závit. Povrch musí byť čistý a odmastený. Použite na to odmasťovacie prostriedky. Naneste výrobok tak, aby ste medzeru úplne vyplnili (samčia a samičia časť), diely sa spojili a úplne uzavreli. Mäkké alebo povrchové vyplnenie môže po určitom čase spôsobiť úniky cez tesnenie. Časti po dotiahnutí neotvárajte ani ich neupravujte. Pred uvedením systému do prevádzky počkajte 24 hodín, aby sa zabezpečil celkový čas vytvrdzovania tmelu Ajulock. V prípade sérií zaistite spoj pomocou francúzskeho kľúča, aby nedošlo k rozbitiu predchádzajúcej fólie v jej formovacích fázach. V prípade pasívnych povrchov a/alebo nízkych teplôt môžete na urýchlenie času vytvrdzovania použiť Ajulock aktivátor. Pred použitím si prečítajte kartu bezpečnostných údajov.

VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

Údaje uvedené v tejto dokumentácii slúžia len na informačné účely, ale nie sú špecifickým technickým zdrojom, aj keď sa v našich laboratóriách považujú za relevantné. Spoločnosť Ajusa zaisť primeranú kvalitu v súvislosti s našimi vlastnými špecifikáciami. Nie sme zodpovední za výsledky získané tretími stranami, keďže skúšobné a pracovné metódy sa nevykonávajú pod našim priamym dohľadom. Je na vašu zodpovednosť overiť si platnosť vlastností výrobku, čo sa týka vašej potreby použitia a výroby a prijať všetky potrebné opatrenia na ochranu koncových užívateľov a predmetov pred situáciami, ktoré môžu vzniknúť počas používania a/alebo nanášania výrobku. Spoločnosť Ajusa nenesie žiadne zodpovednosti za škody akéhokoľvek druhu, pri úraze alebo iných spôsoboch alebo v dôsledku nesprávneho použitia výrobku Ajulock vrátane finančných strát.