

TECHNICKÝ LIST VÝROBKU

POPIS PRODUKTU

Ajulock je jednosložkový anaerobní produkt vhodný pro kovové součásti se závitem, jako jsou matice a šrouby, který je zajišťuje proti uvolnění v důsledku otřesů a vibrací. Jedná se o rychle vytvrzující produkt. Vytvrzení probíhá pomocí nedostatku vzduchu mezi těsnými kovovými povrchy. Vysoce odolný proti korozi, vodě, olejům, uhlovodíkům, plynům a mnoha chemickým látkám. Pro průmyslové a soukromé závody.

VLASTNOSTI TEKUTÉHO PRODUKTU (NEZTVRDLÉHO)

ÚČINNÁ LÁTKA: Methakrylová anaerobní pryskyřice

POUŽITÍ: Zajišťování závitů

MECHANICKÁ ODOLNOST: Střední

BARVA: Šedá

VISKOZITA : 25°C

(Brookfield 20 rpm): 2000–4000 mPa.s – tixotropní

SPECIFICKÁ HUSTOTA (g/ml): 1,06

BOD VZPLANUTÍ: >100°C

POUŽITELNOST: 16 měsíců při teplotě +5 °C až +28 °C

SKLADOVÁNÍ PRODUKTU: Chladné a suché místo

VLASTNOSTI ZATVRDLÉHO PRODUKTU

ČAS TVRDNUTÍ PO MANIPULACI: (počáteční doba tvrzení M10 x 20 - h 0,8 mm)

MOSAZ: 3-5 minut

ЦУНН: 10-15 minut

OCEL : 10-20 minut

TOČIVÝ MOMENT (podle ISO-10964): 18-25 N.m

PŘEVLÁDACÍ TOČIVÝ MOMENT (podle ISO-10964): 8-15 N.m

FUNKČNÍ ČAS TVRZENÍ: 3-6 hodin

CELKOVÝ ČAS TVRZENÍ: 12-24 hodin

TEPLOTNÍ ROZSAH: -50°C +180°C

MAXIMÁLNÍ MEZERA K VYPLNĚNÍ: 0,25 mm

Technické údaje týkající se testů v souladu s normou ISO 10964 s M10x20, kvalita 8,8 s pozinkovanými maticemi a šrouby (šroub 0,8 h) a okolní teplotou 25 °C. Točivý moment po 24 hodinách.

INFORMACE O POLIMERIZACI

Doba tvrzení se odvíjí od hlavních faktorů: typ kovů a rozměry vyplňovaného otvoru.

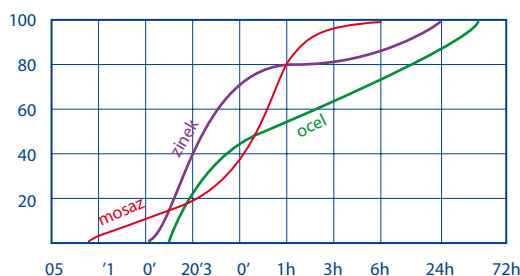
Níže uvedený graf ukazuje sílu v čase na neurčitěm typu kovu. V souladu s normou ISO 10964 byly testovány různé materiály. Správný rozsah teploty tvrzení je od + 20 °C do + 25 °C. Nižší teploty než + 20 °C, tj. od +5 do + 20 °C, prodlužují dobu tvrzení, zatímco vyšší teploty zkracují dobu polymerizace.

TECHNICKÝ LIST VÝROBKU

CHEMICKÁ ODOLNOST

	T°C	100 h	500 h	1000 h
Voda / glykol	85	115	120	120
Brzdová	22	110	115	120
Motorový olej	125	100	110	110
Aceton	22	100	100	95
Benzín	22	105	100	100

Metoda testování ISO 10964 (testováno při 22 °C)
Točivý moment (v %) po ponoření (před točivým momentem 5 Nm).



NÁVOD K POUŽITÍ

Tento produkt není vhodný ani pro spojování plastů a kovů a v přítomnosti kyslíku, ani pro těsnění základních produktů či systémů, kde jsou přítomné silné oxidační kyseliny. Používejte pouze na standardní kovové závit. Povrch musí být čistý a zbavený mastnoty. Použijte k tomu odmašťovací přípravky. Naneste produkt tak, aby byla mezera úplně vyplněna (samec i samice), spojte části a mezeru zcela uzavřete. Jemné nebo povrchové utažení může po určité době způsobit netěsnosti. Po utažení součástí nedotahujte. V případě opakovaného nanášení zajistěte spoj pomocí hasáku, aby nedošlo k narušení předchozí vrstvy v rané fázi tvrdnutí. V případě stabilních povrchů a/nebo nízkých teplot lze pro urychlení doby tvrdnutí použít aktivátor Ajulock. Před jeho použitím si prostudujte bezpečnostní list.

VŠEOBECNÉ INFORMACE

Údaje uvedené v tomto dokumentu slouží pro informační účely, a přestože jsou v našich laboratořích považovány za relevantní, nejedná se o specifický technický zdroj. Ajusa zajišťuje odpovídající kvalitu ve vztahu k našim vlastním specifikacím. Nezodpovídáme za výsledky získané třetími stranami, kdy testovací a pracovní metody nejsou pod naším přímým dohledem. Jste zodpovědní za ověření platnosti vlastností produktu ve vztahu k jeho použití a výrobním potřebám a přijetí veškerých nezbytných opatření k ochraně koncových uživatelů a předmětů před situacemi, které mohou nastat během používání a/nebo aplikace produktu. Společnost Ajusa se výslovně nebo nevýslovně vzdává veškeré odpovědnosti za škody jakéhokoli druhu, náhodné nebo v důsledku nesprávného použití produktu Ajulock, včetně finančních ztrát.