



meccanocar

FORNITURE PROFESSIONALI PER AUTOMOTIVE, ARTIGIANATO E INDUSTRIA

Codici Meccanocar 4090001050 - 4090001060

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Il forma guarnizioni rosso Meccanocar è un prodotto anaerobico monocomponente adatto alla sigillatura di parti metalliche filettate a norma in impianti civili ed industriali di acqua, aria, gas, gasolio, GPL, ecc.. Può essere impiegato su raccordi fino a 2' con filettature a norma. Il prodotto polimerizza spontaneamente quando si trova in assenza d'aria all'interno di superfici metalliche. Prodotto tixotropico di media resistenza meccanica per bloccare e sigillare parti filettate ed accoppiamenti lisci. Sostituisce guarnizioni convenzionali creando un film polimerizzato flessibile. Sigilla impianti acqua, aria, gas, idrocarburi, oli e altre sostanze chimiche. Conforme DVGW EN 751-1 per l'impiego con aria, gas, acqua.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

NATURA: Resina metacrilica anaerobica
Applicazione: Sigillante Anaerobico, Formaguarnizioni
COLORE: Rosso
Resistenza Meccanica: Media
VISCOSITA' 25°C
(Brookfield 20 rpm) : 40.000-70.000 mPa.s
PESO SPECIFICO (g/ml): 1,05
INFIAMMABILITA': >100°C
Conservazione del prodotto: Luogo fresco e asciutto
Stabilità a magazzino: 24 mesi a temperatura +5°C e +28°C.



PRESTAZIONI DEL PRODOTTO POLIMERIZZATO

Velocità di reazione - blocco alla mano: 10-15 minuti
Ottone: 3-6 minuti
Zinco: 10-15 minuti
Acciaio: 15-25 minuti
Coppia di svitamento Iniziale ISO-10964: 25-35 N.m
Coppia di svitamento Residua ISO-10964: 20-30 N.m
Indurimento funzionale: 3-6 ore
Indurimento finale: 12-24 ore
Temperatura di esercizio: -50°C +150°C
Gioco max diametrale: 0,30 mm

INFORMAZIONI SULLA POLIMERIZZAZIONE

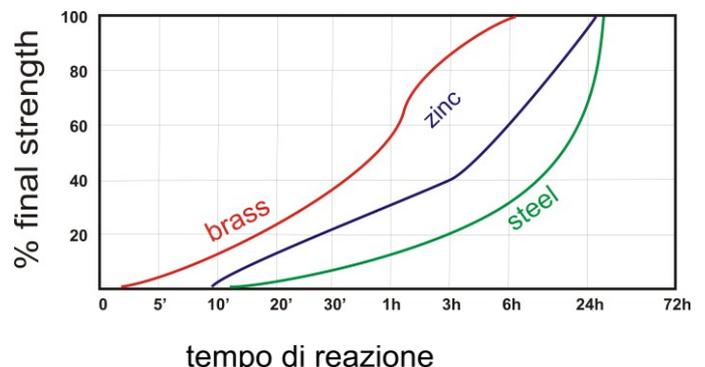
La velocità di polimerizzazione è influenzata da due fattori principali: natura dei materiali, temperatura alla quale avviene la reazione. Il grafico seguente dimostra il comportamento del prodotto su alcuni tipi di metallo. Le prove sono state condotte utilizzando viti M10 e valutate secondo le norme ISO 10964. La temperatura ambientale influenza la velocità di reazione. La temperatura ideale di polimerizzazione è compresa tra 20°C e i 25°C. Temperature comprese tra i 5°C e i 20°C rallentano la reazione, temperature superiori la velocizzano.

RESISTENZA AI PRODOTTI CHIMICI

Metodo di prova DIN-54454.
Coppia di svitamento % valutata dopo immersione.

	T °C	100 h	500 h	1000 h
Acqua/Glicole	85	100	100	100
Liquido per freni	22	100	100	100
Olio motore	125	100	100	100
Acetone	22	100	100	95

I valori riportati si riferiscono a prove eseguite a 22°C dopo 24 ore
Test effettuati su viti di zinco M10 X 20 e dadi 8,8 mm zincati



ISTRUZIONI PER UN CORRETTO UTILIZZO

Questo prodotto non è adatto per accoppiamenti metallo-plastica nonché per la sigillatura di impianti con circuiti d'ossigeno e con prodotti basici o acidi fortemente ossidanti. Utilizzare su filettature metalliche a norma pulite e sgrassate. Applicare il prodotto sui primi giri di filetto maschio e mezzo giro sulla femmina. E' fondamentale serrare a fondo. Una chiusura blanda e superficiale può causare perdite nel tempo. Non aprire ne orientare i giunti dopo il serraggio. Prima di mettere in funzione l'impianto attendere 24 ore per consentire la completa polimerizzazione del sigillante. In caso di montaggio in serie si consiglia di bloccare con un giratubi la giunzione precedente onde evitare la rottura del film in fase di formazione.