

**FAKTURAČNÁ ADRESA:**

NIROX s.r.o.
Belasá 792
900 41 Rovinka

DODACIA ADRESA:

NIROX s.r.o.
Polianky 17
841 01 Bratislava

IČO: 52761738
IČ DPH: SK2121128669

TECHNICKÝ LIST S77

S77 je anaeróbny jednozložkový produkt vhodný na utesnenie kovových závitových spojov podľa normy DIN do 2' proti vode, stlačenému vzduchu, plynu, benzínu, GPL v súkromných a priemyselných prevádzkach. Produkt vytvrdzuje spontánne a rýchlo, keď je uzavretý v neprítomnosti vzduchu medzi blízkymi kovovými povrchmi. Produkt vyhovuje norme EN 751-1 schválenej pre plyn a teplú vodu. Tixotropný produkt so stredne vysokou mechanickou pevnosťou.

CHARAKTERISTIKA PRODUKTU:

POVAHA: Metakrylová anaeróbna živica
APLIKÁCIA: Závitový tmel, Anaeróbny tmel
FARBA: Žltá
Mechanická pevnosť: Stredná/vysoká
VISKOZITA 25 °C
(Brookfield 20 ot./min.): 20 000 - 40 000 mPa.s
ŠPECIFICKÁ GRAVITA (g/ml): 1,05
BOD vzplanutia: >100°C
SKLADOVANIE PRODUKTU: Chladné a suché miesto
SKLADOVATEĽNOSŤ: 24 mesiacov pri teplote +5°C až +28°C.

VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO PRODUKTU

Manipulačná doba vytvrdzovania: 12-18 minút
Mosadz: 2-5 minút Zinok: 12-18 minút Oceľ: 15-25 minút
Zlomový moment ISO-10964: 27-35 N.m
Prevládajúci krútiaci moment ISO-10964: 20-30 N.m
Funkčný čas vytvrdnutia: 3-6 hodín
DOBA ÚPLNÉHO VYTVRDNUTIA: 12-24 hodín
TEPLOTY ROZSAH: -50°C +150°C MAX.
VYPLNENIE MEDZIER: 0,35 mm

Technické údaje vzťahujúce sa na test podľa ISO 10964 na M10 x 20 gly 8,8 zinkovej matice a skrutke - pri 25°C. Krútiaci moment po 24 hodinách.

INFORMÁCIE O POLIMERIZÁCII

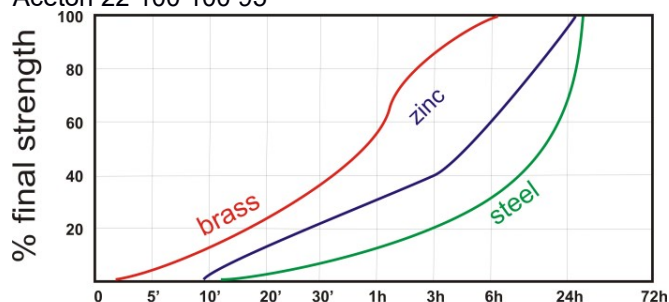
Čas vytvrdzovania závisí od hlavných faktorov: druhu kovov a rozmeru výplne medzier.
Nižšie uvedený graf ukazuje silu vyvinutú v priebehu času na nejakom druhu kovu. Rôzne materiály boli testované podľa ISO 10964.
Správny teplotný rozsah vytvrdzovania je od +20°C do +25°C. Nízka teplota od +5°C do +20°C predlžuje dobu vytvrdzovania, vyššia teplota skracuje dobu polymerizácie.

CHEMICKÁ ODOLNOSŤ

Testovacia metóda DIN-54454.
Odtrhový moment % po ponorení.

T °C 100 h 500 h 1000 h
Voda/glykol 85 100 100 100

Brzdová kvapalina 22 100 100 100
Motorový olej 125 100 100 100
Acetón 22 100 100 95



NÁVOD NA POUŽITIE

Tento produkt nie je vhodný pre kovoplastové spojky a kyslíkové zariadenia, ako aj pre tesnenie základných produktov alebo systémov so silnými oxidačnými kyselinami. Používajte len na štandardné kovové závit. Povrch musí byť čistý a zbavený mastnoty. Na tento účel použite odmasťovací prípravok. Aplikujte produkt tak, aby úplne vyplnil medzeru (samčia a samičia časť), zmontujte diely a úplne zatvorte. Nevýrazný alebo povrchový uzáver môže časom spôsobiť netesnosť. Po utiahnutí časti neotvárajte ani neupravujte. Pred spustením systému počkajte 24 hodín, aby sa umožnilo úplné vytvrdnutie tmelu. V prípade série uzamknutie spoja hasákom, aby sa predišlo rozbitiu predchádzajúcej fólie v jej formovacích fázach. V prípade pasívnych povrchov a/alebo nízkej teploty je možné dosiahnuť rýchle vytvrdnutie pomocou aktivátora. Pred použitím si prečítajte KBÚ.