

## FIȘĂ TECNICĂ

### DESCRIEREA PRODUSULUI

Ajustick este un produs cu un unic component anaerobic apt pentru a sigila suprafețe mecanizate metalice plane, precum și a îmbinărilor filetate în conformitate cu standardele împotriva apei, aerului sub presiune, gaz, benzinei, gaz lichefiat petrolier, atât în instalațiile private, cât și în cele industriale. Produsul repară spontan și rapid când este închis în absența aerului între suprafețele metalice apropiate print-o mică gaură de umplut. Ajustick este un produs tixotrop, cu rezistență mecanică scăzută pentru suprafețe precum capace, între flanșe, carcase, pompe etc. Este ușor de demontat, folosind instrumentele obișnuite.

### CARACTERISTICI ALE PRODUSULUI ÎN STARE LICHIDĂ (FĂRĂ A FI TRATAT)

**Natura sau principiul activ:** Rășină metalică anaerobă

**Folosință:** Garnitură de etanșare, Fixator de șuruburi și etanșant anaerob

**Culoare:** Albastru

**Rezistență mecanică:** scăzută

**Vâscozitate(25°C) Brookfield (20 rpm):** 15.000- 25.000 mPaS

**Densitate specifică (g/ml):** 1.06

**Punctul de inflamabilitate:** > 100°C

**Depozitarea produsului:** loc răcoros și uscat

**Viață utilă:** 24 de luni la temperatură ambiantă între 5 și 28 °C

### CARACTERISTICI ALE PRODUSULUI DUPĂ TRATARE

**Timp de tratament pentru manipulare:** 10 până la 15 de minute

**Alamă:** 4 până la 8 minute

**Zinc:** 10 până la 15 minute

**Oțel:** 15 până la 25 de minute

**Cuplu de rupere (conform ISO 10964):** 7-11 Nm

**Cuplu predominant (conform ISO 10964):** 4-9 Nm

**Timp de tratament funcțional:** 3 până la 6 ore

**Timp de tratament real:** 12 până la 24 de ore

**Interval de temperatură:** -50 °C + 150 °C (cu vârfuri de 180 °C)

**Gol maxim pentru umplut:** 0.25 mm

Date tehnice referitoare la teste făcute de conformitate cu ISO10964, cu MX10x20, Calitate 8.8 cu piulițe și șuruburi, precum și cu o temperatură ambiantă de 25 °C. Cuplu de rupere o dată ce au trecut 24 de ore.

### INFORMAȚII DESPRE POLIMERIZARE

Timpul de tratament depinde de mai mulți factori: tipul de metal, dimensiunile locului ce urmează a fi umplut sau temperatura ambiantă. La temperatura scăzută, timpul de tratament este mai lung. Graficul de mai jos arată puterea obținută în raportul cu timpul și cu tipul de metal. Diferitele materiale au fost testate conform ISO10964. Intervalul corect de temperatura pentru tratament este de la 20 °C până la 25°C. La temperatura mai scăzute, adică de la 5 °C până la 20°C crește timpul pentru tratament, în timp ce, la temperatura mai ridicată se reduce timpul necesar polimerizării.

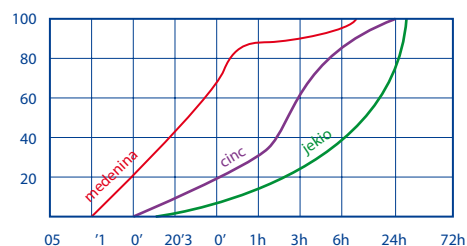
## FIȘĂ TECNICĂ

### REZISTENȚĂ CHIMICĂ

	T°C	100 h	500 h	1000 h
Apă / Glicol	85	100	95	95
Lichid de frână	22	100	100	100
Ulei de motor	125	100	95	95
Acetonă	22	100	100	95

Metoda de testare ISO10964

Cuplu de rupere (în %) după scufundare



### INTRUCIUNI DE FOLOSINȚĂ

Acest produs nu este potrivit pentru îmbinări ale plasticului cu metalul, precum și în prezența oxigenului, și pentru sisteme sau produse de bază în prezența acizilor oxidanți puternici. Folosiți doar șuruburi metalice standard. Suprafețele trebuie să fie curate și fără grăsimi. Pentru aceasta folosiți degresant. Aplicați produsul pentru umplerea locului gol între șurub și piuliță, strângeți ambele părți și etanșa complet locul gol. O etanșare superficială poate provoca scurgeri în timp. Nu deschideți sau reglați piesele după închiderea lor, dacă o veți face, va trebui să eliminați produsul aplicat și să-l aplicați din nou. Înainte de a porni motorul, trebuie să așteptați să treacă cel puțin 24 de ore de la aplicarea tratamentului etanșantului Ajustick. În cazul suprafețelor fixe metalice și/sau a temperaturilor scăzute, se poate folosi un activator pentru a accelera timpul de tratament.

### INFORMAȚII GENERALE

Datele conținute în acest document au fost furnizate în scopuri educaționale, dar nu reprezintă o aprovizionare tehnică specifică, chiar dacă acestea sunt considerate relevante în laboratoarele noastre. Ajusa asigură o calitate adecvată în raport cu specificațiile noastre proprii. Nu suntem responsabili pentru rezultatele obținute de terți atunci când testarea și metodele de lucru sunt sub supravegherea noastră directă. Este responsabilitatea dumneavoastră de a verifica valabilitatea caracteristicilor produsului în raport cu necesitățile dumneavoastră de folosință și producție, precum și să luați toate măsurile de protecție necesare ale utilizatorilor finali și a obiectelor, situațiilor care pot apărea pe durata folosirii și/sau utilizării produsului. Ajusa renunță în mod expres sau tacit la orice răspundere pentru daune de orice fel, accidentale sau ca urmare a utilizării necorespunzătoare a produsului Ajustick, inclusiv pierderile economice.