

TEKNISKT

PRODUKTBESKRIVNING

Ajustick är en produkt med en enda anaerob komponent lämplig för att täta mekaniserade plana metallytor, såväl som gängade anslutningar i enlighet med standarder för skydd mot vatten, lufttryck, gas, bensin, gasol, i såväl privata som industriella installationer. Produkten härdar av sig självt och snabbt när den stängs in utan luft mellan mycket nära liggande metallytor med ett litet utrymme som ska fyllas. Ajustick är en tixotropisk produkt med lågt mekaniskt motstånd för ytor som lock, mellan flänsar, pumputrymmen osv. Den är enkel att nedmontera med rätt verktyg.

DEN FLYTANDE PRODUKTENS EGENSKAPER (SOM INTE HÄRDATS)

Beskaffenhet eller aktiv substans: anaerob metakrylharts

Tillämpning: bildar tätningar, fäster gängningar och anaerob tätning

Färg: blå

Mekaniskt motstånd: lågt

Viskositet (25° C) Brookfield (20 rpm): 15 000 – 25 000 mPa.s

Specifik densitet (g/ml): 1,06

Flampunkt: >100 °C

Förvaring av produkten: en sval och torr plats

Livslängd: 24 månader i rumstemperatur mellan 5 och 28 °C

EGENSKAPER FÖR DEN HÄRDADE PRODUKTEN

Härkningstid för hantering: 10 till 15 minuter

Mässing: 4 till 8 minuter

Zink: 10 till 15 minuter

Stål: 15 till 25 minuter

Brytmoment (enligt ISO 10964): 7-11 Nm

Dominerande moment (enligt ISO 10964): 4-9 Nm

Funktionell härkningstid: 3 till 6 timmar

Total härkningstid: 12 till 24 timmar

Temperaturintervall: -50 °C till +150 °C (toppar på 180 °C)

Maximalt utrymme för fyllning: 0,3 mm

Tekniska data från tester i enlighet med ISO 10964, med M10x20, kvalitet 8.8 med förzinkade muttrar och skruvar och en omgivningstemperatur på 25 °C. Brytmoment efter 24 timmar.

INFORMATION OM POLYMERISATION

Härkningstiden beror på många faktorer: metalltyp, mått på utrymmet som ska fyllas eller omgivningstemperatur. Ju lägre temperatur, desto längre härkningstid. Grafiken nedan visar uppnådd kraft med tiden och enligt metalltyp. De olika materialen har testats enligt ISO 10964. Den korrekta härkningstemperaturen är mellan +20 och +25 °C. Temperaturer under +20 °C, dvs. från +5 till +20 °C ökar härkningstiden medan högre temperaturer minskar polymerisationstiden.

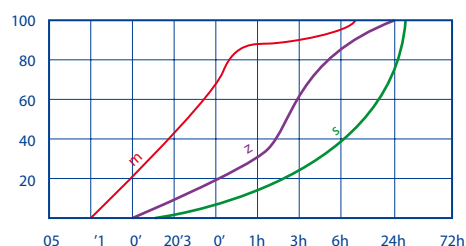
TEKNISKT

KEMISKT MOTSTÅND

	T°C	100 h	500 h	1000 h
Vatten/Glykol	85	100	95	95
Bromsvätska	22	100	100	100
Motor - olja	125	100	95	95
Aceton	22	100	100	95

Testmetod DIN-54454

Brytmoment (i %) efter nedsänkning.



ANVÄNDNINGSSINSTRUKTIONER

Denna produkt passar inte plastfogar med metall och när det förekommer syre, inte heller grundläggande system eller produkter när det förekommer starka oxiderande syror. Använd endast metallytor eller -gångor av standardtyp. Ytorna måste vara rena och fettfria. För detta ska du använda avfettningsmedel. Applicera produkten för att fylla utrymmet helt och montera båda delarna och stäng utrymmet helt. En lätt eller ytlig stängning kan orsaka läckor efter en viss tid. Öppna inte eller justera inte efter du dragit åt. Om du gör det måste du eliminera den applicerade produkten och applicera på nytt. Innan motorn startas ska du vänta 24 timmar tills tiden för den totala härdningen för tätningen Ajustick har löpt ut. Om det handlar om fasta orörliga ytor och/eller låga temperaturer, kan man använda en aktivator för att dra upp takten på härdningen.

ALLMÄN INFORMATION

De data som anges i detta dokument är i informativt syfte, men är inte specifika tekniska leveransvillkor även om dessa anses som relevanta i våra laboratorier. Ajusa försäkrar en lämplig kvalitet i relation till våra egna specifikationer. Vi är inte ansvariga för de resultat som erhålls av tredje part när vi inte har direkt översyn över testmetod och arbetssätt. Det är ditt ansvar att verifiera giltigheten för produktens egenskaper i relation till dina användnings- och produktionsbehov och för att vidta alla nödvändiga skyddsåtgärder för de slutliga användarna och föremålen samt för situationer som kan uppstå under användning och/eller tillämpning av produkten. Ajusa avsäger sig allt uttryckligt och underförstått ansvar för någon form av skada, oavsiktlig eller som en följd av felaktig användning av produkten Ajustick, däribland ekonomisk förlust.