

ГЕРМЕТИК ТРУБНИЙ

Герметик середньої міцності



Вага	Артикул	Уп., шт.
50 г	0893 577 050	1

Герметик низької міцності з PTFE



Вага	Артикул	Уп., шт.
50 г	0893 511 050	1
250 г	0893 511 250	

Використовується для герметизації будь-яких з'єднань металевих труб і фітінгів з конічною або циліндричною різьбою відповідно до DIN 2999.

Схвалено DVGW (Організація в Німеччині з контролю за обладнанням у водо-газопостачанні). Номер NG-5146BM0336 + +0037 згідно DIN EN 751-1.

Атестований NSF / ANSI 61

Можна використовувати в процесах виробництва харчових продуктів.

Пройшов випробування на сумісність з киснем при температурі до +60 °C і тиску 10 бар.

Миттєва герметизація з'єднання при тиску до 5 бар.

Замкнуте з'єднання може бути навантажено тиском до 5 бар.

Висока стійкість до багатьох рідин і газів.

Нейтральний до більшості промислових рідин і газів.

Не містить розчинників.

Не витікає з різьбового з'єднання.

Швидкий і безпечний монтаж.

Фізичні властивості:

	Арт. 893 577 050	Арт. 893 511 ...
Хімічна основа:	диметилакрилат	ефір метакрилової кислоти
Колір:	жовтий	білий
Можна використовувати через:	15-30 хв.	15-30 хв.
Час остаточного затвердіння:	3-6 годин	Близько 12 годин
Початкове зусилля зриву при крутному моменті:	15-20 Нм (M10)	5-8 Нм (M10)
Тривалий крутний момент:	10-15 Нм (M10)	4-7 Нм (M10)
Границя міцності при зсуві (DIN 54452)	6-13 Н/мм ²	5-7 Н/мм ²
Діапазон робочої температури:	-55...+150 °C	-55...+200 °C
Можна використовувати через:	1-3 години	
Максимальний діаметр різьби:	R3" (M80)	
Максимальний проміжок:	0,50 мм	

Матеріал	Газ	Вода до +40 °C	Вода від +40 до +65 °C	Вода вище +65 °C
Мідь	X	X	—	—
Бронза	X	X	—	—
Сталь	X	X	X	—



Спосіб застосування:

Поверхня різьби повинна бути сухою, без пилу і мастил. Затягнути з'єднання. Момент при затягуванні повинен бути не менше 5 Нм.

Примітка:

При герметизації мідних і латунних фітінгів необхідно враховувати, що температура води не повинна перевищувати +40 °C. У Німеччині даний герметик не допускається при ущільненні газових труб у будівництві. Нарізна різьба повинна бути виготовлена за стандартом. Під час і після полімеризації не допускається обертання з'єднання.