

REMER

RUBINETTERIE

SIGILLANTE ANAEROBICO FLACONCINO DA 75 ml
ANAEROBIC SEALANT 75 ml

Art. 553



REMER Rubinetterie S.p.A.
20062 Via Leonardo da Vinci 83 - Cassano d'Adda (MI) Italy
Tel. +39 0363 364 211 - e-mail: info@remer.eu
www.remer.eu

DESCRIZIONE

Il sigillante è un prodotto professionale per la tenuta di raccordi filettati. Indicato per impianti di gas, GPL, acqua, fluidi, olii, carburanti, etc. Resistenza meccanica medio alta. È un prodotto anaerobico monocomponente adatto alla frenatura di viti e dadi e altre parti filettate metalliche contro l'allentamento causato dalle vibrazioni. Il prodotto polimerizza spontaneamente quando si trova in assenza d'aria all'interno di superfici metalliche. È un sigillante di media resistenza meccanica. Omologato DVGW- Certificazione NR NG-5146BM0330.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

NATURA: Resina metacrilica anaerobica
APPLICAZIONE: Bloccante, Sigillante Anaerobico
COLORE: Blu
RESISTENZA MECCANICA: Alta
VISCOSITA' 25°C (Brookfield 20 rpm): 30.000-60.000 mPa.s
PESO SPECIFICO (g/ml): 1,06
INFIAMMABILITA': >100°C
CONSERVAZIONE DEL PRODOTTO: Luogo fresco e asciutto
STABILITÀ A MAGAZZINO: 24 mesi a temperatura +5°C e +28°C

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO POLIMERIZZATO

Coppia di svitamento Iniziale ISO-10964:
20-28 N.m
Coppia di svitamento Residua ISO-10964:
10-15 N.m
Temperatura di esercizio: -50°C +150°C
Gioco max diametrale: 0,30 mm
Indurimento funzionale: 3-6 ore
Indurimento finale: 12-24 ore

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.

DESCRIPTION

The sealant is an anaerobic single component product suitable to seal metal threaded joints in according to din standard up to 2' against water, compressed air, gas, gasoline, GPL, in private and industrial plants. The product cures spontaneously and rapidly when confined in absence of air between close metal surfaces. It complies with EN 751-1 for gas and hot water approved. Tixotropic product with middle mechanical strength for lock and seal threaded metal parts and smooth pairings.

Approved by DVGW to seal air, gas, water.

PROPERTIES OF UNCURED MATERIAL

NATURE: methacrylic resin
APPLICATION: Anaerobic sealant
APPEARANCE: Blue color
MECHANICAL STRENGTH: High
VISCOSITY: 30.000 / 60.000 mPa.s
SPECIFIC GRAVITY (g/ml): 1,06
FLASH POINT: >100°C
PRODUCT STORAGE: Cool and dry place
STORAGE STABILITY: 24 months at temperatures +5°C and 28°C

FEATURES OF CURED PRODUCT

Breakaway torque ISO-10964:
N.m 20/28
Prevail torque ISO-10964:
N.m 10/15
Temperature strength °C: -50°C a +150°C
Max gap fill: mm 0.30
Functional hardening: 3-6 hours
Final hardening: 12-24 hours

The following data have been referred to test carried out at 22°C, after 24 hours - tests carried out on zinc plated M10 X 20 screws and zinc 8.8 mm nuts.

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.

INFORMATION ON POLYMERISATION

The speed of cure will depend on two main factors: kind of materials, ambient temperature.

The graph below shows the strength developed with time on some kind of metal.

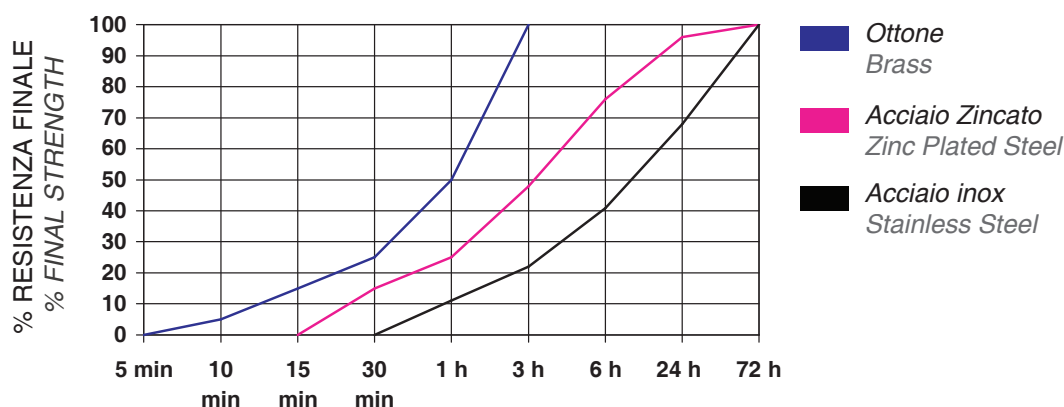
Tests have been carried out using M10 screws according to ISO 10964.

The speed of cure will depend on ambient temperature.

The right temperature range of cure is from +20°C to +25°C.

Low temperature from +5°C to +20°C reduce speed of reaction, higher temperature will increase the speed.

VELOCITÀ DI POLIMERIZZAZIONE SPEED OF CURE



TEMPO DI POLIMERIZZAZIONE, ORE TIME OF CURE, HOURS

RESISTENZA AI PRODOTTI CHIMICI

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

CHEMICAL RESISTANCE

Test method DIN-54454
Breakaway torque % after immersion.

| | T°C | 100h | 500h | 1000h |
|--|-----|------|------|-------|
| Acqua/glicole - <i>Water/Glycol</i> | 85 | 95 | 90 | 85 |
| Liquido per freni - <i>Brake Fluid</i> | 22 | 95 | 90 | 85 |
| Olio motore - <i>Motor Oil</i> | 125 | 95 | 90 | 90 |
| Acetone - <i>Acetone</i> | 22 | 100 | 90 | 90 |
| Benzina - <i>Gasoline</i> | 22 | 100 | 95 | 90 |
| Tricloroetano - <i>Trichloroethane</i> | 22 | 100 | 100 | 90 |

ISTRUZIONI PER UN CORRETTO UTILIZZO

Il sigillante non è adatto per accoppiamenti metallo-plastica e in circuiti d'ossigeno nonché per la sigillatura di impianti con prodotti basici o acidi fortemente ossidanti. Utilizzare su filettature metalliche a norma pulite e sgrassate. Per questa operazione utilizzare un prodotto sgrassatore.

È fondamentale serrare a fondo. Una chiusura blanda e superficiale può causare perdite nel tempo.

Non aprire né orientare i giunti dopo il serraggio. Prima di mettere in funzione l'impianto attendere 24 ore per consentire la completa polimerizzazione del sigillante.

INFORMAZIONI GENERALI

I dati contenuti in questo documento sono forniti a titolo informativo ma non costituiscono specifica di fornitura.

Non possiamo assumerci la responsabilità di risultati ottenuti da terzi dove i metodi di lavoro non sono sotto il nostro diretto controllo.

È responsabilità dell'utilizzatore verificare la validità delle caratteristiche del prodotto in relazione alle sue necessità produttive e di adottare tutte le necessarie misure per la protezione delle persone e delle cose dalle situazioni che si possono verificare con la messa in opera del prodotto.

REMER non riconosce nessuna esplicita e/o tacita responsabilità, per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti

INSTRUCTION FOR A CORRECT USE

For use this product in metal/plastics assembling, the compatibility of materials should be tested. Not recommended for use in oxygen facilities and as sealant for strong basic or oxidising agents. For best performance surfaces should be clean and free of grease. apply the product on the whole busy surface.

Shut completely the parts. This product performs better on push-fit assemblies.

Do not open or orient the joints after tightening. Before putting the system into operation, wait 24 hours to allow the sealant to cure completely.

GENERAL INFORMATION

The data contained herein are furnished for information only and are believed to be reliable.

We cannot assume responsibility for the results obtained by others whose methods we have no controls.

It is the user's responsibility to determine suitability of features of the products related to their own production process and to adopt such precaution for the protection of person against any hazards that may be involved in the handling and use.

REMER does not recognize any explicit and/or tacit responsibility for damages of any kind, accidental or resulting from inappropriate use of the product, including loss of profits.

REMER
RUBINETTERIE

REMER Rubinetterie S.p.A.

20062 Via Leonardo da Vinci 83 - Cassano d'Adda (MI) Italy

Tel. +39 0363 364 211 - e-mail: info@remer.eu

www.remer.eu