

TECHNICKÁ

POPIS PRODUKTU

Ajustick je produkt skládající se z jedné anaerobní složky vhodný k utěšňování plochých kovových povrchů a závitových spojů v souladu se standardy odolnosti proti vodě, stlačenému vzduchu, plynu, benzínu, zkapalněnému ropnému plynu, v soukromých i průmyslových zařízeních. Produkt sám a rychle tvrdne, když se dostane mimo dosah vzduchu do blízkosti kovových povrchů s malou mezerou k vyplnění. Ajustick je tixotropní produkt s nízkou mechanickou odolností k použití na povrchy jako jsou kryty, příruby, upevnění čerpadel atd. Je snadno odstranitelný pomocí běžných nástrojů.

VLASTNOSTI TEKUTÉHO PŘÍPRAVKU (NEZTVRDLÉHO)

Charakteristika nebo účinná látka: anaerobní methakrylová pryskyřice

Použití: formování spár, zajišťování závitů a anaerobní tmel

Barva: modrá

Mechanická odolnost: nízká

Viskozita (25° C) Brookfield (20 rpm): 15.000 – 25.000 mPa.s

Specifická hustota (g/ml): 1.06

Bod vzplanutí: >100°C

Skládání produktu: chladné a suché místo

Použitelnost: 24 měsíců při okolní teplotě mezi 5 a 28°C

VLASTNOSTI ZATVRDLÉHO PRODUKTU

Čas tvrdnutí pro manipulaci: 10 až 15 minut

Mosaz: 4 až 8 minut

Zinek: 10 až 15 minut

Ocel: 15 až 25 minut

Točivý moment (podle ISO 10964): 7-11 Nm

Převládající točivý moment (podle ISO 10964): 4-9 Nm F

unkční čas tvrzení: 3 až 6 hodin

Celkový čas tvrzení: 12 až 24 hodin

Teplotní rozsah: -50° C a +150° C (až 180° C)

Maximální mezera k vyplnění: 0,3 mm

Technické údaje týkající se testů v souladu s normou ISO 10964, s M10x20, kvalita 8,8 s pozinkovanými maticemi a šrouby a okolní teplotou 25 °C. Točivý moment po 24 hodinách

INFORMACE O POLYMERIZACI

Doba tvrzení závisí na mnoha faktorech: typ kovu, rozměry vyplňovaného otvoru nebo okolní teplota. Nižší teplota znamená delší dobu tvrzení. Níže uvedený graf ukazuje sílu v čase a podle funkce typu kovu. Různé materiály byly testovány v souladu s normou ISO 10964. Správný rozsah teploty tvrzení je od +20 do +25 °C. Nižší teploty než +20 °C, tj. od +5 do +20 °C prodlužují dobu tvrzení, zatímco vyšší teploty zkracují dobu polymerizace.

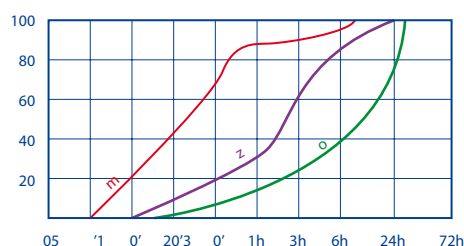
TECHNICKÁ

CHEMICKÁ ODOLNOST

	T°C	100 h	500 h	1000 h
Voda / Glykol	85	100	95	95
Brzdová kapalina	22	100	100	100
Olej motorový	125	100	95	95
Aceton	22	100	100	95

Metoda testování DIN-54454

Točivý moment (v %) po ponoření.



POKYNY K POUŽITÍ

Tento produkt není vhodný pro spojování plastů a kovů a v přítomnosti kyslíku, stejně jako pro systémy nebo základní produkty, kde jsou přítomné silné oxidační kyseliny. Používejte pouze na standardní kovové povrchy nebo závity. Povrchy musí být čisté a zbavené mastnoty. Použijte k tomu odmašťovací přípravky. Naneste produkt tak, aby byla mezera úplně vyplněna, spojte obě části a mezeru zcela uzavřete. Jemné nebo povrchové utažení může po určité době způsobit netěsnosti. Po dotažení součásti neoddalujte ani neupravujte; pokud tak učiníte, budete muset odstranit aplikovaný produkt a znovu jej nanést. Před nastartováním motoru počkejte 24 hodin, abyste měli jistotu, že tmel Ajustick úplně zatvrdnul. V případě stabilních, nepohyblivých povrchů a/nebo nízkých teplot lze pro urychlení doby tvrdnutí použít aktivátor.

VŠEOBECNÉ INFORMACE

Údaje uvedené v tomto dokumentu slouží pro informační účely, a přestože jsou v našich laboratořích považovány za relevantní, nejedná se o specifický technický zdroj. Ajusa zajišťuje odpovídající kvalitu ve vztahu k našim vlastním specifikacím. Nezodpovídáme za výsledky získané třetími stranami, kdy testovací a pracovní metody nejsou pod naším přímým dohledem. Jste zodpovědní za ověření platnosti vlastností produktu ve vztahu k jeho použití a výrobním potřebám a přijetí veškerých nezbytných opatření k ochraně koncových uživatelů a předmětů před situacemi, které mohou nastat během používání a/nebo aplikace produktu. Společnost Ajusa se výslovně nebo nevýslovně vzdává veškeré odpovědnosti za škody jakéhokoli druhu, náhodné nebo v důsledku nesprávného použití produktu Ajustick, včetně finančních ztrát.