

RESINE D'ETANCHEITE TOUS FLUIDES

FONCTIONNALITE

Résine d'étanchéité anaérobie au PTFE assurant l'étanchéité des raccords filetés métalliques coniques ou cylindriques.

- Etanchéité des circuits d'eau chaude ou froide sanitaire et chauffage.
- Etanchéité des réseaux de gaz et hydrocarbures de chauffage (butane, propane, fuel, mazout,...)

Labels et Agréments

Conforme à la norme EN 751-1 Classe H

Conformité eau potable : Certifié WRAS selon la norme BS6920 en usage et en contact avec de l'eau potable même chaude jusque 85°C

Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Aspect	Gel
Densité	1.11
Couleur	0.25 mm
Diamètre maximal des raccords	2"
Nature du raccord	Impérativement métallique (acier, inox, cuivre, laiton,...) Tous les matériaux plastiques sont à proscrire
Résistance en température	De -30°C à +90°C, +120°C en pointe
Température minimale de mise en œuvre	Mise en œuvre à partir de +10°C
Temps ouvert sur Boulons APZn M10	5 – 30 minutes (selon la température et le jeu)
Remise en pression à 20°C	4 bars = 15 minutes, 30 bars = 2 heures
Couple de déblocage	Sur APZn M10 : >10 N.m (1H), >15 N.m (3H) Sur Laiton M10 : >10 N.m (1H), >15 N.m (3H) Sur Inox M10 : >6 N.m (1H), >6 N.m (3H)

Mise en œuvre

Préparation

- Si nécessaire brosser les raccords afin d'ôter toutes particules adhérentes.
- Puis dégraisser avec un solvant type acétone, acétate d'éthyle ou alcool (éviter les solvants gras type White Spirit) puis sécher les deux parties à assembler.

Mode d'emploi

- Enduire le produit sur les 4 premiers filets de la partie mâle, en lissant le produit pour éviter les bulles d'air. L'enduction doit être faite sur la totalité de la circonférence du raccord.

- Visser la partie femelle.
- Serrer à la clé (entre 50 N.m et 100 N.m selon les diamètres). S'assurer qu'au moins 4 filets sont en prise.
- Essuyer l'excès de produit.
- Laisser polymériser le temps nécessaire : de 15 minutes à 2 heures selon la pression appliquée.

Consommation

Un flacon permet de réaliser 100 raccords de 1".

Nettoyage du matériel

Le produit avant polymérisation se nettoie à l'aide de solvant.

Le produit polymérisé ne peut s'enlever que par action mécanique (ponçage).

Précautions d'emploi

La Fiche de données de sécurité est disponible par Internet sur www.quickfds.com ou sur <http://www.geb.fr/fiches.php>

Astuce

Une étanchéité réussie est basée sur une bonne préparation des supports. Ne négligez donc pas la phase de préparation des supports.

Stockage

Stocker à une température comprise entre +5°C et +25°C.

La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie et à l'abri de la lumière.

L'air contenu dans le flacon est nécessaire à sa conservation.

Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous vous recommandons d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier sur <http://www.geb.fr/fiches.php>, que vous êtes en possession de la dernière version.