

FLEGHARMONIC[®]

(FHC)

**Profesionální řešení
pro Vás**

anaerobní lepicí a těsnící tmel

utěsňuje vodní, plynové a jiné systémy

pro rychlé použití při nízkých teplotách

zabraňuje uvolnění či prosakování spoje

FLEGHARMONIC[®]

(FHC)

**Profesionální řešení
pro Vás**

Charakteristika

FLEGHARMONIC je anaerobní tmel, určen pro zajištění a utěsnění kovových závitových trubek až do velikostí R2-3", spojovacích dílů, přírub a plochých těsnění. Utěsňuje vodní, plynové a jiné systémy, obsahující kapaliny, tlakový vzduch a propan-butan. Je netoxický, používán mnohými firmami ve vodárensko - plynárenském průmyslu. Zvláště vhodný je pro rychlé použití při nízkých teplotách, dále pak pro aplikaci na díly z kovu a nerezové oceli. Produkt vytvrzuje bez přístupu vzduchu ve spáře, mezi lepenými kovovými povrchy. Zabráňuje uvolnění či prosakování spoje, které je způsobeno vibracemi a rázy. Tixotropní charakter výrobku znemožňuje jeho stékání z místa nanášení.

Použití

FLEGHARMONIC je vhodný zejména pro použití na díly z nerezové oceli bez potřeby povrchové aktivace. Neucpává systém uvolněnými částicemi, nesmršťuje se ani nevytlačuje ze závitů. Produkt vytvrzuje bez přístupu vzduchu ve spáře. Zabráňuje uvolnění či prosakování spoje, které je způsobené vibracemi a rázy. Vyčistěte obě strany závitů (vnější i vnitřní) pomocí výrobku **FLEGSOLVENT** a nechte oschnout. Tímto dosáhneme lepšího výsledku. Naneste tmel kolem horních závitů šroubu, pouze první závit nechte volný. Vtlačte produkt do závitů tak, aby vyplnil všechny prostor. U větších závitů, zvětšete přiměřeně množství nanášeného produktu a naneste housenku také kolem dokola vnitřního závitu matice. S použitím běžné praxe sesadte a utáhněte šroubení tak, aby bylo dosaženo správné polohy. Správně utažené spojovací díly jsou při mírném tlaku okamžitě těsné. Pro získání maximální pevnosti a odolnosti vůči rozpouštědlům nechte produkt řádně vytvrdnout, minimálně 3 – 6 hod, konečné vytvrzení je maximálně do 24hod. Demontáž lze provést snadno, za pomoci běžných nástrojů. Rozmontujte lepený spoj pomocí běžného ručního náradí. Pokud není možné použít ruční náradí z důvodu příliš velkých styčných ploch, nebo velkého průměru závitu (přes 24mm), použijte ohřev do teploty přibližně 250°C a rozeberte spoj za tepla.

Upozornění

Tento produkt se běžně nedoporučuje pro použití na plastech. (zvláště ne na termoplastech, kde může vlivem napětí dojít k praskání).

Balení

75g

Fyzikální vlastnosti

| | |
|---------------------------------------|---|
| A. monomer (tekutý) | |
| Základní monomer | Dimetakrylat |
| Viskozita kužel/deska | 17.000 – 25.000 mPa*s thixotropní |
| fluorescenční | ne |
| Záruka na uskladnění | 12 měsíců při pokojové teplotě v neotevřených nádobách |
| Vytvrzení | na ocelovém závitě, M10, po 15 – 30 min. na mosazném závitě, M10, po < 10 min. |
| Plnivost spáry | 0,10 - 0,40 mm |
| Maximální závit | R2-3" |
| Konečné vytvrzení | po 24 hodinách |
| B. polymer (pevný) | |
| Moment uvolnění podle DIN 54454 | 10 – 20 Nm |
| Moment protočení | < MLB |
| Pevnost ve stříhu podle DIN 54452 | 6 – 12 N / mm ² |
| Teplotní rozsah pro použití (polymer) | -50 do +150 °C |

Obecné informace

| | |
|-------------------------|------------------------|
| Skupenství (při 20 °C): | vysokoviskózní |
| Barva: | nažloutlý, neprůhledný |
| Zápach (vůně): | akrylátový |

Informace důležité z hlediska ochrany zdraví, bezpečnosti a životního prostředí

| | |
|----------------------|---|
| pH: | cca 7 |
| Teplota vznícení: | > 100 °C |
| Bod vzplanutí: | > 100 °C |
| Tlak par při 25 °C: | < 1,5 hPa (metoda DIN 51757) |
| Hustota při 25 °C: | 1,08 – 1,1 g/cm ³ (metoda DIN 51767) |
| Rozpustnost ve vodě: | praticky nerozpustný |
| Viskozita při 23 °C: | 90000 mPa*s |