

FLEGBOLTFIX-III.[®]

(FBXIII)

Profesionální řešení
pro Vás

trvale zajistí závity vysokou pevností

trvalé zajištění sestav

Snáší lehké znečistění průmyslovými oleji

Je vhodný na všechny kovy včetně pokovených povrchů

FLEGBOLTFIX-III.[®]

(FBXIII)

Profesionální řešení
pro Vás

Charakteristika

FLEGBOLTFIX III. zajistí závity trvale s vysokou pevností. Vhodný pro všechny kovové závitové sestavy. Předchází uvolňování způsobenému vibracemi. Tento produkt je určený k trvalému zajištění sestav, u kterých nesmí dojít k uvolnění. Je vhodný na všechny kovy včetně pasivních materiálů jako je nerez ocel, hliník a pokovené povrchy. Snáší lehké znečištění průmyslovými oleji, např. motorovými oleji, antikorozními oleji a reznými kapalinami. Demontáž je možná zahřátím na 300 °C.

Použití

Produkt vytvrzuje bez přístupu vzduchu ve spáře mezi lepenými kovovými povrchy a zabraňuje uvolnění či prosakování spoje, které je způsobené vibracemi a rázy. FLEGBOLTFIX III. je zejména vhodný pro aplikace na vysoce zatěžovaných spojení, jako jsou svorníky v tělese motoru, matice na svornících čerpadel a na dalších závitových spojení, kde je požadována vysoká pevnost. FLEGBOLTFIX III. poskytuje výborné výsledky při vytvrzování. Dobře vytvrzuje nejen na aktivních kovech (jako je bronz, měď) ale také na pasivních površích, jakými jsou nerezové oceli a pokovované povrchy. Produkt nabízí zvýšenou odolnost vůči teplotě a větší toleranci k mírně zamaštěným povrchům. To znamená, že vytvrzuje i na povrchu, který je mírně znečištěn různými oleji, mazivy, reznými, protikorozními a ochrannými kapalinami.

Balení

50g, 250g

Upozornění

Pouze pro profesionální použití.

Aplikace

Pro co nejlepší výsledky vyčistěte všechny povrchy (vnější i vnitřní) pomocí FLEGSOLVENT a nechte je dobře uschnout. Aby se zabránilo ucpávání nanášecí trysky, nedotýkejte se špičkou trysky kovového povrchu během nanášení produktu. Pro průchozí díry, naneste několik kapek produktu na šroub v místech, kde se bude nacházet matka.. Pro slepé díry, naneste několik kapek produktu do spodní třetiny závitu nebo na dno slepé díry. Pro těsnicí aplikace, naneste 360° housenku na začátek vnějšího závitu tak, aby první závit zůstal volný. Pro větší závity nebo pokud jsou větší vůle, naneste odpovídající množství produktu v housence 360° a naneste produkt rovněž do vnitřního závitu. Smontujte a utáhněte dle potřeby. Pro demontáž : Rozeberte závitové spojení běžným ručním náradím. V řídkých případech, kdy není možné použít ruční náradí z důvodu příliš dlouhých styčných ploch, použijte místní ohřev na matici nebo šroub do teploty přibližně 250°C. Rozeberte spoj za tepla. Použijte lokální ohřev na sestavu na teplotu přibližně 250 °C. S použitím vhodného náradí za tepla rozeberte. Pročištění: Vytvrzený produkt může být odstraněn pomocí výrobku FLEGSOLVENT a mechanického odírání s použitím například drátěného kartáče.

Technická data

Fyzické vlastnosti

Monomerová forma (tekutý)

Monomerová báze:

Dimethacrylate vzhled: green/zelený

Viskozita při 20 °C v mPa*s: 500 - 800

Hustota při 20 °C v g/cm³: 1,07

Fluorescentní

Skladovatelnost při 20°C v neotevřeném obalu 12měsíců

Čas vytvrzení na ocelovém závitě M10, po: minut 20 - 40 min.

maximální spára vyplnění: mm 0,05 - 0,15

maximální závit: „M20“

Konečné vytvrzení povit: 12hod

Forma polymerace (vytvrzení) Pevnost ve smyku na DIN 54452: N/mm² 15 - 22

Moment odtrhu dle DIN 54454: Nm 20 - 30

Teplotní odolnost: °C -50 / +150