

FILETANCH

Étanchéité fileté tubes et raccords métalliques



- **Pratique, il remplace efficacement les pâtes, rubans, filasses sans risque de colmatage des filtres et permet une étanchéité immédiate à basse pression.**
- **Sûr, utilisable sur la plupart des filetages métalliques, il convient à de nombreux fluides (eau chaude ou froide, solvants, essences, fluides frigorifiques, ...), le gaz ou l'air comprimé.**
- **Performant, compatible avec la basse et la haute pression, il s'utilise pour les raccords cylindriques et coniques jusqu'à 3 pouces.**
- **Efficace, il permet d'effectuer des collages et assemblages d'éléments soumis à vibrations et se démonte avec les outils standards.**

Composition :

Adhésif anaérobie monocomposant polyvalent

Caractéristiques techniques :

Aspect : pâte thixotrope jaune orangée

Température de fonctionnement en continu : -60°C à +150°C (200°C en pointe)

Résistance mécanique sur acier M10 (NFT 76.124) : 10 à 20 N.m

Temps de prise à 20°C

<5 minutes sur cuivre et ses alliages

2 à 10 minutes sur acier

<30 minutes sur inox

Temps de prise à 40°C

<2 minutes sur cuivre et ses alliages

1 à 5 minutes sur acier

<10 minutes sur inox

Jeu maximum d'utilisation : 0,4 mm

Domaines d'utilisation :

Étanchéité eau chaude et froide, solvants, huiles, fluides frigorifiques, essences...

Étanchéité pour l'air comprimé et les gaz. Chauffages, sanitaires, climatisation, hydraulique, pneumatique, automobile...

Étanchéité et collage de carters, brides, plans de joints... soumis à des vibrations.

N'est pas adapté pour des étanchéités glycol et eau glycolée (panneaux solaires).

Mode d'emploi :

Prêt à l'emploi. Température d'application : +10°C à +40°C. Appliquer l'adhésif sur des surfaces propres et sèches de manière à combler totalement le jeu.

La résine doit être déposée méticuleusement sur au moins 3 à 5 filets et sur la totalité de la circonférence.

L'application d'une précontrainte n'est pas obligatoire.

Prise : 3 à 10 minutes Tenue à basse pression immédiate. Tenue à haute pression après polymérisation complète (24 h).



1 Nettoyer



2 Appliquer



3 Visser

Précautions d'emploi et de stockage :

Éviter tout contact avec la peau et les yeux. Porter des gants, des lunettes et un équipement de protection appropriés. Travailler dans un local suffisamment aéré. Conserver dans un endroit frais à l'écart des agents réducteurs, des agents oxydants, des acides, des alcalis et des dérivés de métaux lourds et hors de la portée des enfants. Refermer l'emballage après chaque utilisation. Ne pas mélanger avec d'autres produits. Éviter le rejet dans l'environnement. Consulter les instructions spéciales/la fiche de données de sécurité.



Conditionnements :

Référence produit :
TRA077.....Flacon de 50ml

Protection de l'environnement :

Le produit est fabriqué selon le respect des normes et réglementations environnementales en vigueur dans l'Union Européenne. Pour la destruction du produit et/ou de l'emballage se conformer aux prescriptions nationales et locales en vigueur.

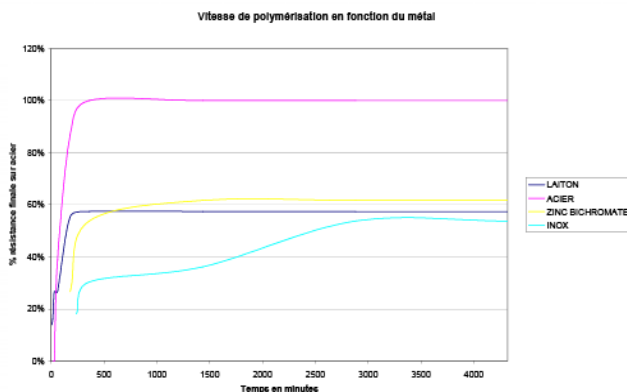
Produit réservé à un usage professionnel.

Les renseignements figurant sur cette notice sont donnés de bonne foi. Nous attirons cependant l'attention des utilisateurs sur les risques encourus lorsqu'un produit est utilisé à d'autres fins que celles pour lesquelles il a été conçu. Ces renseignements ne sauraient constituer de notre part ni une garantie ni un engagement, la manipulation et la mise en œuvre de notre produit échappant à notre contrôle. Pour plus de renseignements, la fiche de données de sécurité est disponible sur simple demande ou sur Internet (www.quickfds.com ou www.phem.fr). Vérifier auprès de nos services que la présente fiche n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

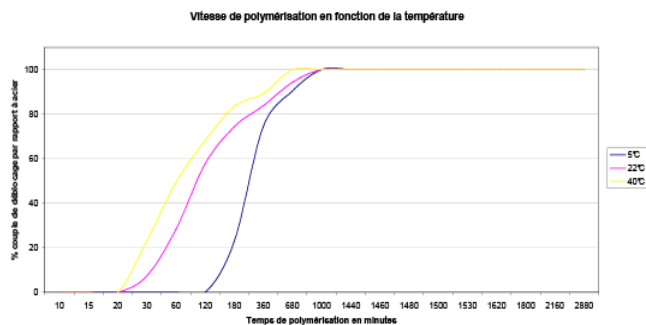
Propriétés Techniques

Vitesse de polymérisation en fonction du substrat :

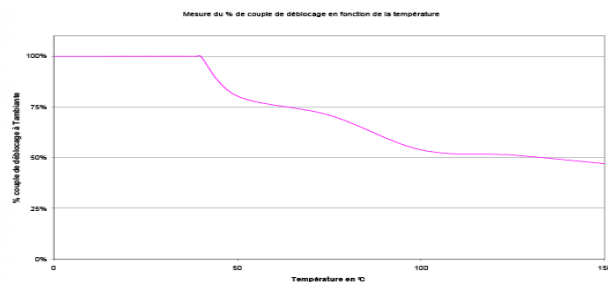
La vitesse de polymérisation dépend du substrat utilisé. Le graphique ci-après montre l'évolution du couple de déblocage en fonction du temps sur différents métaux selon la norme ISO 10964



Vitesse de polymérisation en fonction de la température :
La vitesse de polymérisation dépend de la température à l'application. Le graphique ci-après présente l'évolution du couple de déblocage en fonction du temps à différentes températures sur boulons M10 acier selon la norme ISO 10964.



Résistance à chaud :
Polymérisation 1 semaine à 22°C avec Boulons M10 acier



avec phosphatation zinc.
On mesure le couple de déblocage selon la norme ISO 10964 avec une pré-charge à 5Nm selon différentes températures.

Résistance aux produits chimiques :

Vieillessement dans différents produits chimiques et mesure du couple de déblocage au bout de 100 h et 500 h après retour à 22°C

Agent chimique	Température °C	% du couple de déblocage après	
		100 h	500 h
Huile moteur	125	100	100
Essence sans plomb	22	100	100
Liquide de frein	22	100	100
Ethanol	22	100	100
Acétone	22	100	93
Eau/glycol 50/50	87	100	100

Homologations



NSF P1 Registered



InS P1 Registered N°1796072

Conformité AFNOR 751-1-H et DIN DGWV pour le gaz :

- Appréciation visuelle de la qualité conforme à la norme NF EN 751-1 Classe H
- Essai de stabilité chimique conforme à la norme NF EN 751 Classe H
- Essai de corrosivité conforme à la norme NF EN 751 Classe H
- Essai d'efficacité conforme à la norme NF EN 751 Classe H
- Essai de résistance aux condensats des gaz conforme à la norme NF EN 751 Classe H
- Essai de résistance à l'eau chaude conforme à la norme NF EN 751 Classe H