SCHEDA TECNICA

TC BLOC 210

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

TC BLOC 210 è un prodotto anaerobico monocomponente adatto alla frenatura di viti e dadi e altre parti filettate contro l'allentamento causato dalle vibrazioni. Il prodotto polimerizza spontaneamente quando si trova in assenza d'aria all'interno di superfici metalliche con poco gioco. La resistenza meccanica bassa offerta da **TC BLOC 210** consente lo smontaggio con normali utensili anche dopo molto tempo dall'applicazione. Frenante fluido per filettature di piccolo diametro.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

NATURA:	Resina metacrilica anaerobica
COLORE:	Viola
VISCOSITA' 25°C (Brookfield 20 rpm) :	800-1.200 mPa.s
PESO SPECIFICO (g/ml):	1,07
INFIAMMABILITA':	>100°C
Conservazione del prodotto:	Luogo fresco e asciutto
Stabilità a magazzino:	16 mesi a temperatura +5°C e +28°C.

PRESTAZIONI DEL PRODOTTO POLIMERIZZATO

Velocità di reazione - blocco alla mano:	10-15 minuti
Coppia di svitamento Iniziale ISO-10964:	10-15 N.m
Coppia di svitamento Residua ISO-10964:	5-10 N.m
Indurimento funzionale:	3-6 ore
Indurimento finale:	12-24 ore
Temperatura di esercizio:	-50°C +150°C
Gioco max diametrale:	0,10 mm

I valori riportati si riferiscono a prove eseguite a 22°C dopo 24 ore - test effettuati su viti di zinco M10 e dadi 10 mm zincati.

INFORMAZIONI SULLA POLIMERIZZAZIONE

La velocità di polimerizzazione è influenzata da due fattori principali: natura dei materiali, temperatura alla quale avviene la reazione. La temperatura ambientale influenza la velocità di reazione. La temperatura ideale di polimerizzazione è compresa tra 20°C e i 25°C. Temperature comprese tra i 5°C e i 20°C rallentano la reazione, temperature superiori la velocizzano.

ISTRUZIONI PER UN CORRETTO UTILIZZO

Questo prodotto non è adatto per accoppiamenti metallo-plastica e in circuiti d'ossigeno nonché per la sigillatura di impianti con prodotti basici o acidi fortemente ossidanti. Utilizzare su filettature metalliche a norma pulite e sgrassate. Applicare il prodotto sui primi giri di filetto maschio e mezzo giro sulla femmina. E' fondamentale serrare a fondo. Una chiusura blanda e superficiale può causare perdite nel tempo. Non aprire ne orientare i giunti dopo il serraggio. Prima di mettere in funzione l'impianto attendere 24 ore per consentire la completa polimerizzazione del sigillante. In caso di montaggio in serie si consiglia di bloccare con un giratubi la giunzione precedente onde evitare la rottura del film in fase di formazione. Su superfici metalliche passivate utilizzare il prodotto in combinazione all'attivatore. Consultare la scheda di sicurezza prima dell'uso.

Ultima revisione: marzo 2016