

RESINE ANAEROBIE 4601

FONCTIONNALITE

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

- § Étanchéité des circuits de gaz combustibles (butane, propane, gaz naturel,...) et air comprimé.
- § Les raccords doivent être des « raccords gaz », de type ISO 7 (dont la partie mâle est conique), avec étanchéité dans le filet.

Labels et Agréments

- § *Le produit a été testé par GDF (Procès Verbal n° 93-30 97) et accepté par l'AFNOR pour son emploi sur appareils à gaz*
- § *Conforme à la norme EN 751-1 Classe H : il peut donc être utilisé sur les canalisations de gaz (butane, propane, gaz de ville) pour les raccords 10<DN<50*

Caractéristiques techniques

| Spécifications | Caractéristiques |
|---------------------------------------|--|
| Densité (NF T 30-020) | 1,06 |
| Couleur | Jaune orangé |
| Diamètre maximal des raccords | 2" |
| Nature du raccord | Impérativement métallique (acier, cuivre, laiton...) Tous les matériaux plastiques sont à proscrire |
| Démontabilité | Non démontable |
| Résistance en température | -55°C/150°C |
| 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 | Après 6H 7 ± 1N.m Après 24H 12 ± 2N.m |
| Résistance à la pression | 200 bars après polymérisation |
| Temps de prise sur acier | 20 à 40 min |

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 recommandons aux utilisateurs 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 avant toute mise en œuvre, que vous êtes en possession de la dernière version.

Mise en œuvre

Préparation

- § Si nécessaire brosser les raccords afin d'ôter toute particule adhérente.
- § 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 clef (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 : 1 à 3H.

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).

Stockage

Stocker à une température comprise entre 05°C et 25°C.
A 20°C, la durée de conservation du produit dans son emballage d'origine fermé est de 18 mois.
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 recommandons aux utilisateurs 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 avant toute mise en œuvre, que vous êtes en possession de la dernière version.