

RESINE ANAEROBIE 4602

FONCTIONNALITE

Résine d'étanchéité anaérobie assurant l'étanchéité des raccords filetés métalliques coniques ou cylindriques.

§ Étanchéité des canalisations d'hydrocarbures tels que : fuel, essence, mazout, huiles, solvants (acétate d'éthyle, alcools...)

Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Couleur	Verte
Densité (NF T 30-020)	1,06
Jeu maximal admissible au diamètre	0.25 mm
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	de -55°C à 150°C
Température minimale de mise en œuvre	Mise en œuvre à partir de 10°C
Temps de prise sur acier : 40 à 60 min	40 à 60 min
Remise en pression à 20°C	4 bars=15 minutes, 30 bars=2 heures
Couple de déblocage	Après 6H 5±1 N.m Après 24H 10±2 N.m
Produit compatibles :	acétate de butyle ; huiles de synthèse acétone ; huiles hydrauliques acide acétique dilué ; huiles minérales alcools ; kérosène dichlorométhane (chlorure de méthylène) ; méthyléthylcétone (MEK) eau de Javel diluée ; perchloroéthylène essence sans plomb (Indice d'octanes 95 et 98) ; pétrole lampant supercarburant (Indice d'octanes 95 et 98) ; toluène fuels ; trichloroéthylène gazole ; white spirit glycérolxylène ; glycols

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.
- § Pour les raccords dont la partie mâle est conique (ISO 7), appliquer une précontrainte (jusqu'à 50 N.m pour un raccord de 1" et jusqu'à 100 N.m pour un raccord de 2"). S'assurer qu'au moins 4 filets sont en prise.
- § Essuyer l'excès de produit.
- § Laisser polymériser le temps nécessaire :
 - Fuel, mazout, gazole : mise en pression quasi-immédiate, jusqu'à 2 bars.
 - Autres produits pétroliers (essences, toluène, xylène...) attendre au moins 2 heures avant de mettre en pression jusqu'à 8 bars.
 - Pour des pressions supérieures à 30 bars, quel que soit le fluide, attendre 6 heures de durcissement après l'assemblage.

Le produit n'est pas conseillé pour la réalisation de circuits préfabriqués (ne se repositionne pas).

Consommation

Un flacon permet de réaliser 100 raccords de 1".

Un tube permet de réaliser 80 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 +5°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.