

RESINE ANAEROBIE 4604

FONCTIONNALITE

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

- § Etanchéité des circuits d'eaux chaudes ou froides sanitaires.
- § Etanchéité des circuits de chauffage central (eau froide, eau chaude, eau glycolée, eau additivée).
- § Etanchéité des hydrocarbures de chauffage (fuel, mazout, ..)
- § Etanchéité des gaz combustibles (butane, propane, gaz naturel,...)
- § Etanchéité des circuits d'air comprimé, de vapeur d'eau...

Labels et Agréments

Essais CSTB :

- *Sur circuit d'eau chaude et froide sanitaire : 1300 heures à 10 bars cycle de 30 min à 80°C puis rinçage à 20°C pendant 15min.*

- *Sur circuit de chauffage : 1000 H à 4 bars à 110°C+ pointe de 48 H à 120°C en milieu de cycle.*

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
Aspect	Gel
Couleur	Jaune
Densité (NF T 30-020)	1.11
Jeu maximal admissible au diamètre	0.25 mm
Diamètre de raccord max	2"
Nature du raccord	Impérativement métallique (acier, cuivre, laiton...) Tous les matériaux plastiques sont à proscrire
Démontabilité	Non démontable
Résistance en température	-30°C à 110°C, 120°C en pointe
Température minimale de mise en œuvre	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	Sur APZn M10 : >10 N.m (1H), > 15 N.m (3H) Sur Laiton M10 : >10 N.m (1H), > 15 N.m (3H) Sur Inox M10 : >6 N.m (1H), > 6 N.m (3H)

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 +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.