

ГЕВЕТАНШЕ ДЛЯ ОТОПИТЕЛЬНЫХ СИСТЕМ ГЕВЕТАНШЕ CHAUFFAGE

ВОЗДЕЙСТВИЕ

Бескислородная уплотнительная смола с PTFE для уплотнения металлических конических или цилиндрических резьб.

- Герметизация установок: центральное отопление, холодная вода, горячая вода, вода-гликоль, вода с добавками).
- Герметизация для углеводородов - энергоносителей (топливо, мазут, ...)
- Герметизация для горючих газов (бутан, пропан, природный газ...)
- Герметизация для систем сжатого воздуха, паровых систем...

Назначения и разрешения

Продукт соответствует EN 751-1 Класс Н - поэтому может использоваться для газовых установок (бутан, пропан, городской газ) для резьбы 10<DN<50.

Испытания CSTB:

- В системе горячей и холодной воды: 1300 часов при давлении 10 бар в 30-минутном цикле при температуре 80°C, с последующим ополаскиванием при температуре 20°C в течение 15 минут.
- В системе отопления: 1000Н при давлении 4 бар при 110°C + пик 48Н при 120°C в середине цикла.

Технические характеристики

Свойства	Спецификация
Форма	гель
Химический состав	Голубой
Плотность (NF T 30-020)	1.11
Максимально допустимый диаметральный зазор	0,25 мм
Максимальный диаметр соединений	2"
Тип соединений	Только металлические Не использовать с пластиковыми материалами
Температурная стойкость	от -30°C до +110°C, на пике +120°C
Минимальная температура применения	+10°C
Время открытия для винтов APZn M10	5-30 минут (в зависимости от температуры и зазора)
Повторное нанесение под давлением при 20°C	4 бар = 15 минут, 30 бар = 2 часа
Максимальное давление	200 бар (после полной полимеризации)
Момент разблокировки	APZn M10: > 10 Н.м (1Н), > 15 Н.м (3Н) латунь M10: > 10 Н.м (1Н), > 15 Н.м (3Н) inox M10: > 6 Н.м (1Н), > 6 Н.м (3Н)

Рекомендации по применению

Подготовка

- При необходимости очистите стыки щеткой, чтобы удалить с поверхности загрязнения.
- Затем удалите смазку растворителем (ацетоном, этилацетатом или спиртом, избегайте растворителей жиров, таких как уайт-спирит), в конце высушите соединяемые детали.

Инструкция по применению

- Нанесите средство на первые 4 витка наружного компонента, разглаживая продукт для удаления пузырьков воздуха. Продукт должен быть нанесен на всю поверхность резьбы.
- Накрутите элемент с отверстием.
- Затяните гаечным ключом (от 50 до 100 Н.м в зависимости от диаметра). Убедитесь, что затянуто не менее 4 витков.
- Сотрите излишки продукта.
- Оставьте для полимеризации на соответствующее время: от 1 до 3Н.

Расход

Флакона хватает на 100 резьбовых соединений 1".

Очистка загрязнений продуктом

- После полимеризации продукт удаляется растворителем.
- Полимеризованный продукт может быть удален только механически (шлифовка).

Меры предосторожности при использовании

Паспорт безопасности доступен в Интернете: www.quickfds.com или <http://www.geb.fr/fiches.php>.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Хранить при температуре от +5°C до +25°C, вдали от солнечного света и тепла.
Срок годности, указанный на упаковке, относится к нераспакованным продуктам, которые и хранятся при температуре +20°C и нормальной влажности.

ПРИМЕЧАНИЯ

Надлежащая изоляция достигается, если компоненты хорошо подготовлены. Поэтому не следует пренебрегать этапом подготовки резьбовых соединений.

Данные по технике безопасности предоставляются по запросу по телефону +48 (22) 8650717. Данные, содержащиеся в этой технической информации, приведены с должной добросовестностью и основаны на измерениях, проведенных в наших лабораториях. Учитывая разнообразие материалов, различия в качестве и разнообразие методов, мы рекомендуем пользователям проводить предварительные испытания в реальных условиях применения.

Настоящий документ может быть изменен без предварительного уведомления в зависимости от изменений в продукции или состояния наших знаний. Перед использованием рекомендуется убедиться, что вы используете последнюю версию.