

## SELON 616 ПТФЕ

### ОПИСАНИЕ

SELON 616 ПТФЕ однокомпонентный анаэробный продукт для уплотнения металлических трубных резьб, обеспечивает герметизацию воды, воздуха в компрессорах, газов, различных топлив, сжиженного нефтяного газа на любых как крупных, так и мелких предприятиях. Материал полимеризуется быстро между металлическими поверхностями без доступа воздуха. SELON 616 ПТФЕ – тиксотропный материал со средней механической прочностью. Предназначен для уплотнения металлических трубных резьб. Заменяет уплотнительную нить. Полимеризованный материал создает эластичную пленку.

Продукт имеет разрешение для газа GASTEC (Нидерланды) EN751-1. RN 122416

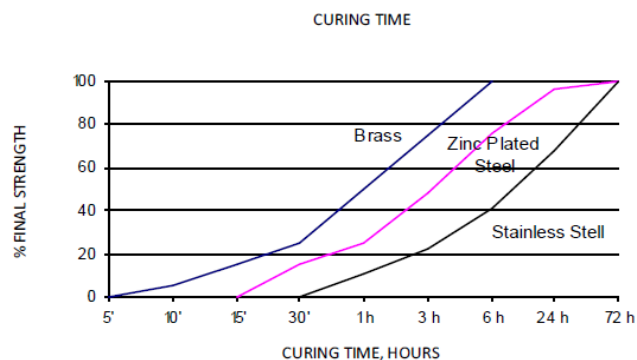
Разрешение NR NG 5146BS0030

Продукт имеет разрешение для газа DVGW (Германия) EN751-1. Разрешение NR NG5146BT0107

Свойства неотвержденного материала	Свойства полимеризованного материала
Основа: метакрилатная анаэробная смола	Время инициации 10-12 мин.
Применение: фиксация резьбы	Усилие на срыв ISO 10964: 20-28 Нм
Прочность: средняя	Усилие на отвинчивание ISO 10964: 15-20 Нм
Цвет: желтый	Функциональное время: 3-6 час.
Вязкость, 25°C, Брукфильд 20: 20 000-40 000 мПас	Полное время: 12-24 час.
Плотность, г/мл: 1,07	Рабочая температура: -50°C +150°C
Точка вспышки: > 100°C	Максимальный заполняемый зазор: 0,30мм
Срок годности: 16 месяцев при температуре от +5°C до +28°C	
Условия хранения: холодное и сухое место	

### ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ

Время полимеризации зависит от многих факторов – металла и заполняемого зазора. График ниже показывает зависимость от времени и металла. Различные материалы протестированы по ISO 10964. Оптимальная температура применения + 20°C+25°C. Наименьшие температуры от +5°C до +20°C увеличивают время полимеризации, повышение температуры восстанавливает время полимеризации.



## ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Метод тестирования DIN-54454. Усилие на срыв % после погружения

	Температура, °С	100 час.	500 час.	1000 час.
Вода/гликоль	85	100	100	100
Тормозная жидкость	22	100	100	100
Моторное масло	125	100	100	95
Ацетон	22	100	100	95

## ИНСТРУКЦИЯ по ПРИМЕНЕНИЮ

Этот материал не применим для соединений металл-пластик и в кислородных установках, а также для уплотнения основных участков и систем в среде чистых окислителей. Использовать только для стандартных металлических резьб. Поверхности должны быть чистыми и обезжиренными. Для этого используйте обезжириватель CLEANTEC 7500. Нанесите продукт на обе части резьбы, соберите деталь полностью. Если сборка была неокончательной – то фиксатор может долгое время вытекать из соединения. Не допускается повторное довинчивание. Соединение не должно использоваться в течение 24 часов после сборки, пока не прошла полная полимеризация фиксатора Selon. В случае работы на пассивной поверхности или низких температур используйте активатор 7300. Перед применением читайте MSDS.