

## SELON 628 ПТФЕ

### ОПИСАНИЕ

SELON 628 ПТФЕ однокомпонентный анаэробный продукт для уплотнения металлических трубных резьб размером до 2", 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 628 ПТФЕ соответствует стандартам EN 751-1 для газа и горячей воды.

SELON 628 ПТФЕ – тиксотропный материал со средне-высокой механической прочностью.

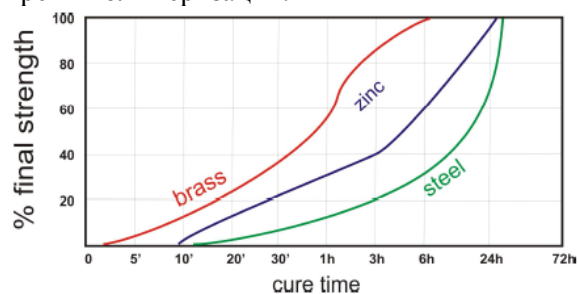
Имеет разрешение **WRAS** (Великобритания) **BS6920** для производств питьевой воды - № **0706505**  
 Разрешение для газа **DVGW** (Германия) **EN751-1: NG 5146BS0030**

Свойства неотвержденного материала	Свойства полимеризованного материала
Основа: метакрилатная анаэробная смола	Время инициации M10*20 h 0,8мм
Применение: фиксация резьбы	Медь: 2-5 мин.
Прочность: средняя	Цинк: 9-14 мин.
Цвет: желтый	Сталь: 12-18 мин.
Вязкость, 25°C, Брукфильд 20: 20 000-40 000 мПас	Усилие на срыв ISO 10964: 18-25 Нм
Плотность, г/мл: 1,07	Усилие на отвинчивание ISO 10964: 15-20 Нм
Точка вспышки: > 100°C	Функциональное время: 3-6 час.
Срок годности: 16 месяцев при температуре от +5°C до +28°C	Полное время: 12-24 час.
	Рабочая температура: -50°C +150°C
Условия хранения: холодное и сухое место	Максимальный заполняемый зазор: 0,35мм

### 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 ISO 10964 (при температуре + 22°C).

Усилие на срыв % после погружения (усилие на закручивание 5 Нм).

	Температура, °С	100 час.	500 час.	1000 час.
Вода/гликоль	85	110	110	105
Тормозная жидкость	22	100	100	100
Моторное масло	125	105	110	110
Ацетон	22	105	100	105
Бензин	22	105	105	105

## 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 628. В случае работы на пассивной поверхности или низких температур используйте активатор 7300. Перед применением читайте MSDS.