

Technický list ergo ® 4453

Upevňovač spojů – vysokopevnostní, odolný vysokým teplotám

Popis výrobku

ergo ® 4453 je určen pro spojování lícovaných válcových součástí, kde není požadováno rozebírání v rámci údržby a při opravách. Produkt vytvrzuje bez přístupu vzduchu ve spáře mezi lepenými kovovými povrchy a zabraňuje uvolnění či prosakování spoje vlivem vibrací a rázů. Produkt nabízí výbornou odolnost vůči vodě, kyselinám i zásadám. Produkt je schválen dle KTW a NSF/ANSI Standard 61 pro styk s pitnou vodou a pro plyny dle DVGW (DIN EN 751-1)

Upozornění:

ergo ® 4453 není bez předběžných testů doporučen pro závity z mědi nebo měděných slitin, které jsou ve styku s horkou vodou (> 40 °C).

Typické vlastnosti nevytvrzeného materiálu

Chemický typ	diester kyseliny methakrylové
Vzhled	zelená kapalina
Fluorescence	pozitivní pod UV zářením
Viskozita, Brookfield-RVT, 25 °C	450 až 650 mPa.s, vřetenno 2, rychlost 20 ot/min
Hustota při 25 °C	1,10 g/cm ³
Maximální velikost spáry	0,15 mm
Maximální velikost závitu	M 20
Bod vzplanutí	> 100 °C
Doba skladovatelnosti	1 rok při pokojové teplotě

Typické vlastnosti vytvrzeného materiálu

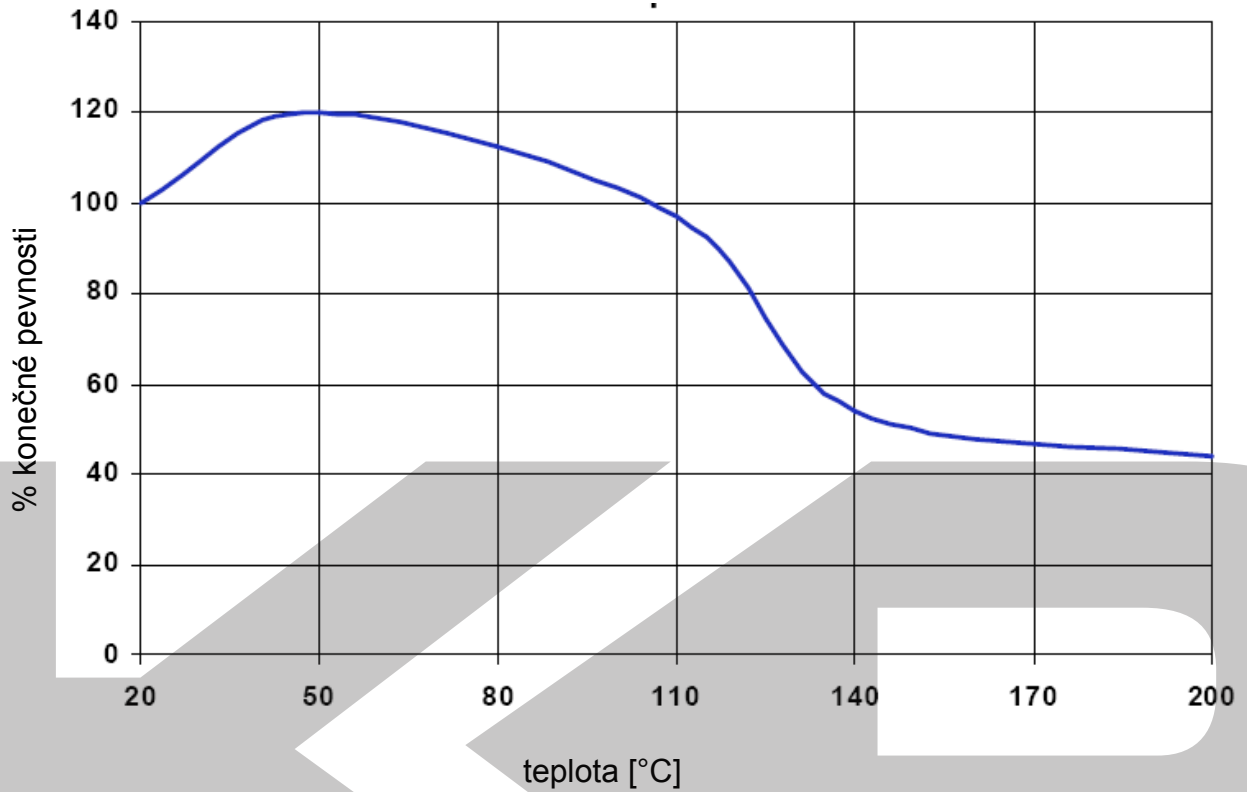
Měřeno na šroubu M10 x 20 v provedení 8,8, galvanizováno zinkem, matice h = 0,8*d

Počáteční pevnost po:	2 až 6 minutách
Manipulační pevnost po:	0,5 až 1 hodině
Konečná pevnost po:	2 až 4 hodinách

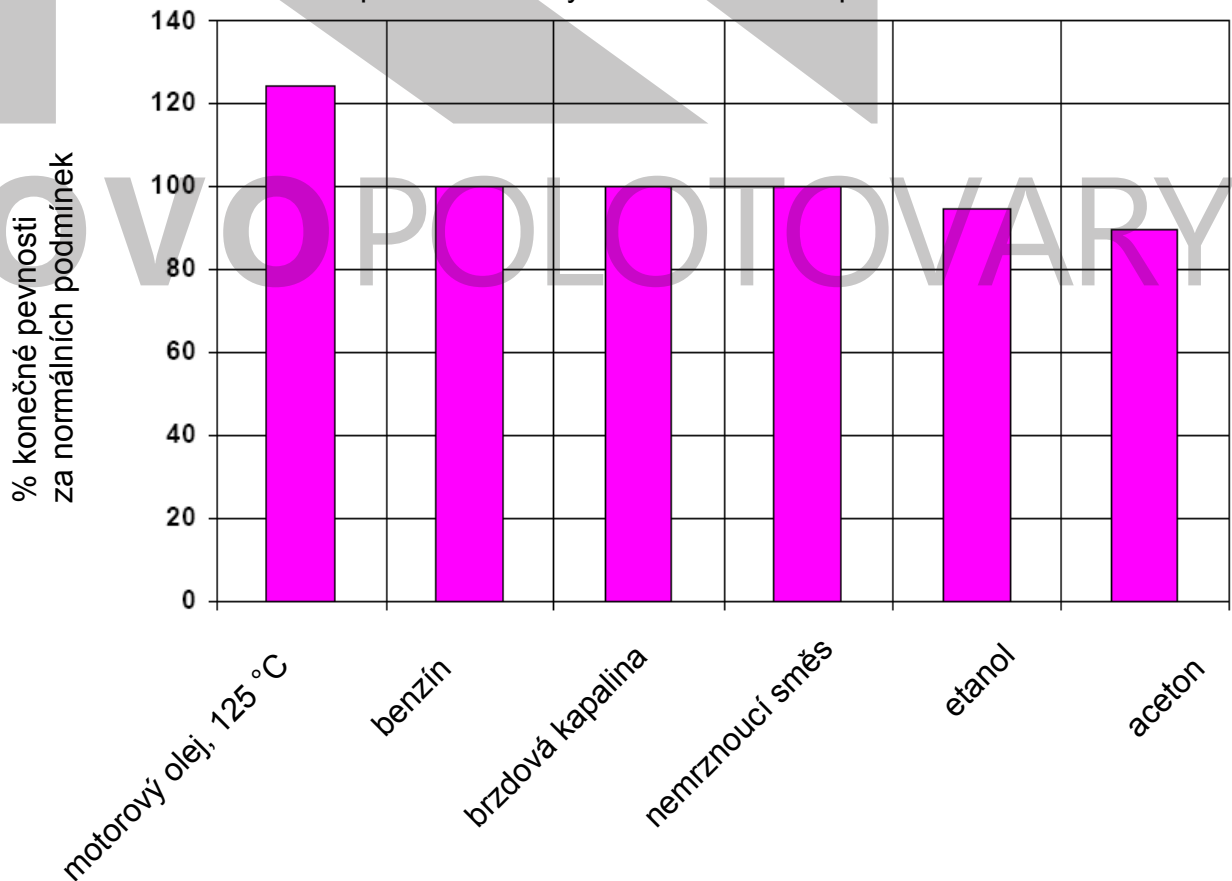
Pevnost ve smyku, DIN 54452:	> 27 N/mm ²
Rozsah teplot:	- 55 °C až + 175 °C

Moment odtržení, DIN 54454, neusazeno:	> 25 N.m
Moment dalšího pootočení, DIN 54454, neusazeno:	> 40 N.m

Vliv teploty na pevnost ve smyku dle DIN 54452
po 24 hodinách vytvrzování za pokojové teploty



Odolnost proti chemikáliím
pevnost ve smyku dle DIN 54452 po 500 hodinách



Pokyny pro použití

Bezpečnostní informace týkající se používání a skladování produktu jsou uvedeny v bezpečnostním listu.

Montáž:

1. Pro dosažení optimálních výsledků vyčistěte lepené povrchy ergo ® 9190 čističem kovových povrchů.
2. V případě neaktivních materiálů nebo příliš pomalého vytvrzování použijte ergo ® 4900 aktivátor.
3. Sestavy s přesahem: naneste dostatečné množství produktu na oba spojované povrchy a slisujte sestavu odpovídajícím tlakem.
4. Sestavy s kluzným uložením: naneste produkt na náběžnou hranu čepu a na vnitřní povrch kroužku a při sestavování otáčejte čepem vůči kroužku, aby se zajistilo dobré a rovnoměrné rozetření produktu.
5. Sestavy lisované za tepla: naneste produkt na čep a kroužek předehejte tak, aby byla vůle dostatečná pro volné navlečení na čep.
6. Sestavu ponechte v klidu, dokud nedosáhne manipulační pevnosti.
7. Pro získání maximální pevnosti ponechte produkt vytvrdnout po dobu minimálně 4 hodin.

Demontáž:

1. Použijte lokální ohřev (do teploty cca 250 °C) a sestavu rozeberte za tepla.
1. Vytvrzený produkt lze odstranit pomocí ergo ® 9150 čističe a mechanického odstraňování např. drátěným kartáčem.

Poznámka

Veškeré zde uvedené informace jsou podávány v dobré víře a jsou považovány za hodnověrné. Protože je však použití produktu mimo naši kontrolu, tyto informace nenahrazují ověření uživatele, že je jejich použití bezpečné, účinné a plně vyhovující zamýšlené aplikaci. Kovopolotovary.cz poskytují pouze záruku, že produkt splňuje prodejní specifikace platné v okamžiku prodeje. V případě nedodržení této záruky se Kovopolotovary.cz zavazují pouze k refundaci kupní ceny nebo výměnu jakéhokoli produktu, který nespĺňuje výše uvedenou záruku. Kovopolotovary.cz se zvláště zřikají přímých i vyplývajících záruk, včetně záruk obchodovatelnosti a vhodnosti pro daný účel. Pokud vám Kovopolotovary.cz neposkytne přesně stanovený a řádně podepsané potvrzení o vhodnosti použití, zřiká se prodejce zodpovědnosti za následné nebo náhodné škody. Tento produkt může být předmětem jednoho nebo více patentů nebo patentových přihlášek.