

AVANTAGES

- Mono composant, propre, facile d'emploi et non toxique.
- Remplace les pâtes, les rubans et la filasse.
- Ne risque pas de colmater les filtres.
- Assure l'étanchéité des filetages métalliques de toute nature : laiton, acier brut ou traité, inox...
- Convient pour des raccords coniques et cylindriques jusqu'à 3 pouces.
- Protège contre la corrosion.
- Se démonte avec de l'outillage standard.
- Etanchéité immédiate à basses pressions.
- Certifié NSF pour les utilisations en industries alimentaires.
- Certifié CERTIGAZ pour le gaz naturel, gaz de réseau, butane et propane.



P1 14682



AFNOR 751-1-H

DEFINITION

Adhésif anaérobie mono composant polyvalent pour l'étanchéité des bouchons, tubes et raccords filetés métalliques.

Efficaces sur tous types de métaux à basse et hautes pressions.

MODE D'EMPLOI

Prêt à l'emploi. Température d'application : +10 à +40°C.

Pour une utilisation à une température < 10°C : utiliser notre ACTIVATEUR 3140.

Appliquer l'adhésif sur des surfaces propres et sèches (NETTOYANT 3141) de manière à combler totalement le jeu.

La résine doit être déposée méticuleusement sur au moins 3 à 5 filets et sur la totalité de la circonférence.

Pour une polymérisation plus rapide sur inox et sur métaux traités, l'utilisation de notre ACTIVATEUR 3140 est vivement conseillée.

L'application d'une précontrainte n'est pas obligatoire.

ORAPI ® ne peut pas avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. ORAPI ® n'assume aucune responsabilité quant : à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier, aux méthodes d'application sur lesquelles il n'a aucun contrôle. Les informations contenues dans la présente fiche technique ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque application envisagée. L'utilisateur du produit décrit dans la présente fiche technique reste seul responsable de toutes les mesures qui s'imposent pour protéger les personnes et les biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et/ou de l'utilisation de ce produit. En conséquence, ORAPI ® dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de ses produits. ORAPI ® dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.

DOMAINE D'APPLICATION

Etanchéité eau chaude et froide, solvants, huiles, fluides frigorigènes, essences...

Etanchéité pour l'air comprimé et les gaz.

Chauffages, sanitaires, climatisation, hydraulique, pneumatique, automobile...

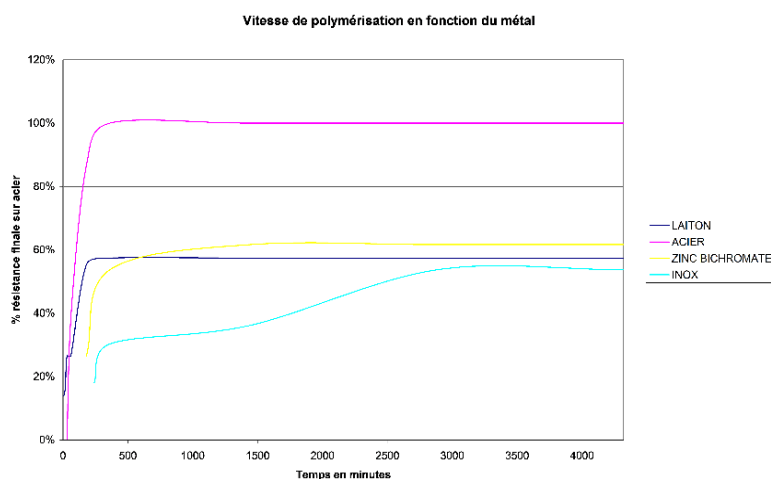
Etanchéité et collage de carters, brides, plans de joints... soumis à des vibrations.

Recommandé pour les industries alimentaires.

N'est pas adapté pour des étanchéités glycol et eau glycolée (panneaux solaires).

Vitesse de polymérisation en fonction du substrat :

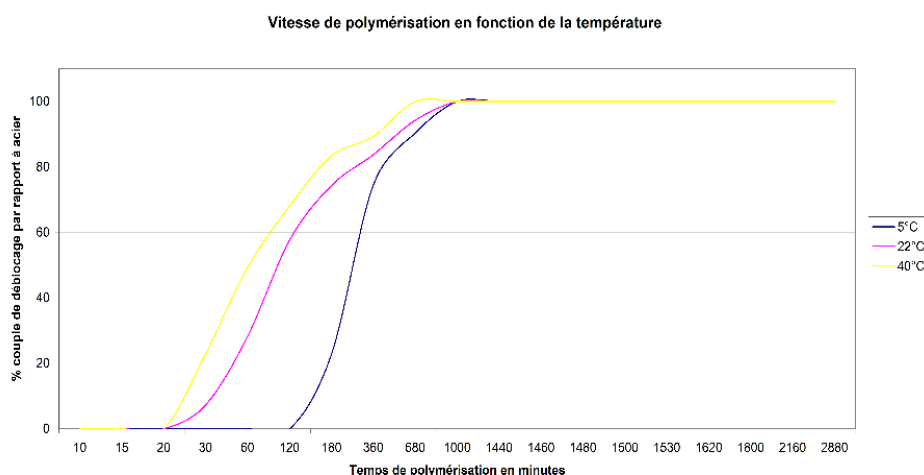
La vitesse de polymérisation dépend du substrat utilisé. Le graphique ci-après montre l'évolution du couple de déblocage en fonction du temps sur différents métaux selon la norme ISO 10964.



Vitesse de polymérisation en fonction de la température :

La vitesse de polymérisation dépend de la température à l'application.

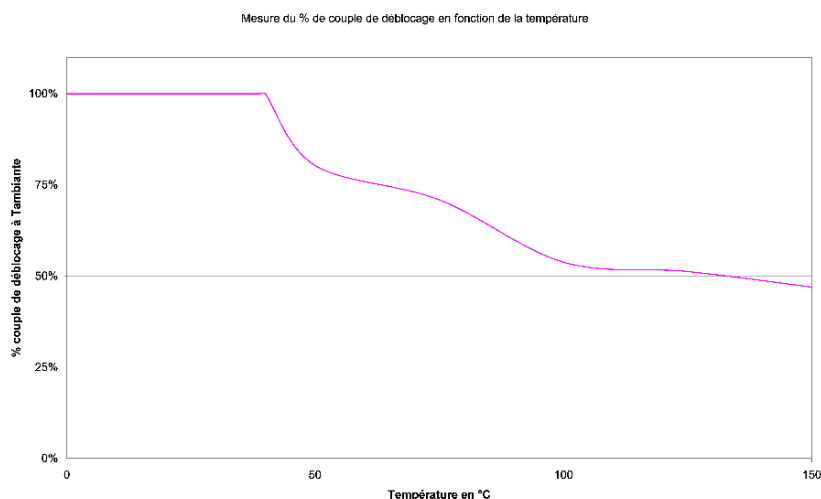
Le graphique ci-après présente l'évolution du couple de déblocage en fonction du temps à différentes températures sur boulons M10 acier selon la norme ISO 10964.



Résistance à chaud :

Polymérisation 1 semaine à 22°C avec Boulons M10 acier avec phosphatation zinc.

On mesure le couple de déblocage selon la norme ISO 10964 avec une précharge à 5Nm selon différentes températures.



Résistance aux produits chimiques :

Vieillessement dans différents produits chimiques et mesure du couple de déblocage au bout de 100 h et 500 h après retour à 22°C.



Agent chimique	Température (°C)	% du couple de déblocage après	
		100h	500h
Huile moteur	125	100	100
Essence sans plomb	22	100	100
Liquide de frein	22	100	100
Éthanol	22	100	100
Acétone	22	100	93
Eau/Glycol 50/50	87	100	100

CARACTERISTIQUES

Aspect :	Pâte thixotrope
Couleur :	Jaune orangé
Densité :	1.05 +ou- 0.10
Température de fonctionnement en continu :	- 60 à +150°C (200°C en pointe)
Résistance mécanique sur acier M10 (NFT 76.124) :	10 à 20 N.m
Temps de prise à 20°C :	< 5 minutes sur cuivre et alliages 2 à 10 minutes sur acier < 30 minutes sur inox
Temps de prise à 40°C :	< 2 minutes sur cuivre et alliages 1 à 5 minutes sur acier ; < 10 minutes sur inox
Jeu maximum d'utilisation :	0,4 mm
Tenue en pression :	100 bars (rapport CETIM NOV 22)

EMBALLAGES

Tube 200 g	réf. 1077T4	x2
Tube 50 g	réf. 1077T2	x6
Accordéon 50 ml	réf. 1077F7	x6

ORAPI ® ne peut pas avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. ORAPI ® n'assume aucune responsabilité quant : à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier, aux méthodes d'application sur lesquelles il n'a aucun contrôle. Les informations contenues dans la présente fiche technique ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque application envisagée. L'utilisateur du produit décrit dans la présente fiche technique reste seul responsable de toutes les mesures qui s'imposent pour protéger les personnes et les biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et/ou de l'utilisation de ce produit. En conséquence, ORAPI ® dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de ses produits. ORAPI ® dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou consécutifs quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.