

PRO LOCK QUICK BOND

COLLES ET MASTICS

- Pas de durcisseur nécessaire
- Sans solvant
- Sèche en l'absence d'air
- Force de blocage très élevée
- Un activateur peut être utilisé par après

DESCRIPTION DU PRODUIT:

Pro Lock Quick Bond convient pour la fixation de boulons, écrous, tuyaux d'étanchéité (eau, vapeur, gaz, air comprimé, huile hydraulique). Cette version peut aussi être utilisée par après.

APPLICATIONS :

Pro Lock Quick Bond ne nécessite aucun durcisseur, il est sans solvant et ne durcit pas en présence d'air. Pro Lock Quick Bond reste liquide sur les surfaces métalliques exposées à l'air, il y a donc plus de temps pour fusionner les pièces.

Les fermetures hermétiques aident au durcissement du Pro Lock Quick Bond assez rapidement en un film protecteur fort et est pleinement compatible avec la protection contre la corrosion et l'intrusion d'humidité. Les composés présentent une force de blocage très élevée, mais peuvent être démontés avec des outils standard.

INSTRUCTIONS:

Nettoyer les deux pièces à joindre avec le Ultra Degreaser. Mettre suffisamment de Pro Lock Quick Bond sur les surfaces. Une connexion immédiate n'est pas nécessaire car le matériau réagit uniquement après la connexion des pièces. Le Pro Lock Quick Bond devient dur en l'absence d'air. Les matériaux synthétiques liquides anaérobies ne réagissent pas avec les combinaisons métal-plastique, dans ce cas, vous devez travailler avec un activateur.

Une fermeté résistante à la traction manuelle est atteinte au bout de 10 à 20 minutes. Le durcissement final est obtenu après 24 heures. Le durcissement peut être accéléré par un activateur.



SPECIFICATIIES :

Type chimique: diméthacrylate
Couleur: vert clair
Densité: 1,07

Viscosité¹ CPS

Portée: 7-12
Valeur moyenne: 10

Point de rupture² n / m

Portée: 7-21
Moyenne: 16

Torsion prévalue³ n / m

Portée: 25-44
Moyenne: 34

Temps de montage initial⁴: <15 Min
Durcissement complet: 24 heures
Point d'inflammation: > 100 ° C
Remplissage Max.: 0,15 mm
Durée de vie à 21 ° C: 12 mois
Plage de température: -50 à +150 ° C

¹ broche Brookfield RVT 3, 2.5 rpm

² Sur boulon m10 noir en acier oxydé et m10 boulon en acier brillant, ISO10964

⁴ ISO10964

Résistance à la chaleur: Pro Lock Quick Bond convient aux températures jusqu'à 150 ° C. A 130 ° C, la résistance d'adhérence ~ 50% de la résistance à 21 ° C.

Durcissement:

15 min	Force manuelle
1 heure	50%
24 heures	100%

Vitesse de durcissement par rapport à la Température:

Toutes les valeurs relatives à la vitesse sont testées à 21 ° C. Les températures plus basses entraîneront un durcissement plus lent. Le chauffage des pièces assemblées accélère le processus de durcissement. Utiliser un activateur lorsque la température est inférieure à 5 ° C.

Vitesse de durcissement par rapport au Support:

La vitesse de durcissement et la résistance dépendent des supports. Lorsqu'ils sont utilisés sur des composants en acier et en laiton, les adhésifs anaérobiques atteindront rapidement leur pleine résistance plutôt que sur des matériaux inertes tels que l'acier inoxydable. Le pré-activateur de zinc peut être utilisé pour accélérer le processus de durcissement. Les adhésifs anaérobiques durcissent seulement en l'absence d'air.

Vitesse de durcissement par rapport à l'Activateur:

Lorsque le durcissement prend trop de temps ou est impossible, un activateur peut être utilisé préalablement. En conséquence, le durcissement est accéléré. L'utilisation d'un activateur peut réduire la résistance de liaison jusqu'à 30%. Tester d'abord sur des pièces séparées pour mesurer l'effet.

Vitesse de durcissement vs écart de collage :

La taille de l'intervalle de liaison a une influence majeure sur le temps de durcissement des adhésifs anaérobiques. Plus la distance entre les surfaces est grande, plus la vitesse de durcissement est lente. L'écart maximal recommandé est de 0,15 mm.