

PRO LOCK QUICK BOND

ADESIVI E SIGILLANTI

- **Nessun induritore richiesto**
- **Senza solventi**
- **Difficile in assenza di aria**
- **Forza di bloccaggio molto elevata**
- **L'attivatore può essere utilizzato in seguito**

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO :

PRO LOCK QUICK il verde chiaro è adatto per fissare bulloni, dadi, tubi di tenuta (inclusi acqua, vapore, gas, aria compressa, olio idraulico, ecc.). Questa versione può anche essere applicata in seguito.

APPLICAZIONI :

L'attacco rapido Pro Lock Light Green non richiede l'indurimento, è privo di solventi e non si indurisce in presenza di aria. Il legame rapido Pro Lock rimane fluido sulle superfici metalliche esposte, offrendo più tempo per unire le parti. A tenuta stagna indurisce rapidamente il pro lock in una pellicola protettiva forte e si chiude completamente proteggendo dalla corrosione e dalla penetrazione dell'umidità.

I giunti forniscono una forza di bloccaggio molto elevata, ma possono essere smontati con utensili standard.

MANUALE DI ISTRUZIONI :

Pulire i due pezzi da collegare all'ultra sgrassatore.

Applicare una quantità sufficiente di legame rapido Pro Lock alle superfici. Non è necessaria una connessione immediata perché il materiale reagisce solo dopo aver collegato le parti. Il pro lock quick diventerà duro solo in assenza di aria. I materiali sintetici anaerobici liquidi non reagiscono con i metalli. Combinazioni plastiche, nel qual caso devi lavorare con un attivatore.

La fermezza delle mani si ottiene dopo 10 o 20 minuti. La cura finale è raggiunta dopo 24 ore. L'indurimento può essere accelerato da un attivatore.



SPECIFICHE :

Tipo chimico: dimethacrylaat
Colore: verde chiaro
Peso specifico: 1,07

Viscosità¹ CPS

Raggiungere: 7- 12
Valore medio: 10

Punto di rottura allentato² n/m

Raggiungere: 7-21
Media: 16

Prevail Torque³ n/m

Raggiungere: 25-44
Media: 34

Initial fixture time₄: <15 min
Completa polimerizzazione: 24 ora
Punto di infiammabilità: >100 °C
Max. riempimento del divario: 0.15 mm
Scadenza a 21 ° C: 12 mesi
Intervallo di temprature: -50 a +150 °C

¹ Brookfield RVT spindle 3, 2.5rpm

² Su bullone in acciaio ossido nero m10 e dado in acciaio lucido m10, ISO10964

⁴ ISO10964

Resistenza al calore: Il legame rapido Prolock è adatto per temperature fino a 150 ° C. A 130 ° C la forza di adesione ~ 70% della resistenza a 21 ° C.

Indurimento:

15 min	Forza delle dita
1 ora	50%
24 ora	100%

Velocità di polimerizzazione VS. temperatura:

Tutti i dati di velocità sono testati a 21 ° C. Temperature più basse porteranno a un trattamento più lento. Il riscaldamento delle parti assemblate accelera il processo di polimerizzazione.

Utilizzare l'attivatore quando la temperatura è inferiore a 5 ° C.

Velocità di polimerizzazione VS. substrato:

La velocità e la resistenza di polimerizzazione dipendono dai substrati.

Quando vengono utilizzati su parti in acciaio e ottone, gli adesivi anaerobici raggiungono la piena potenza più rapidamente che su materiali inerti come acciaio inossidabile e zinco. Un attivatore può essere utilizzato in anticipo per accelerare la polimerizzazione. Gli adesivi anaerobici si induriscono solo in assenza di aria.

Velocità di polimerizzazione VS. attivatore:

Se la polimerizzazione richiede troppo tempo o non è possibile, un attivatore può essere usato in anticipo. Questo accelera la velocità di polimerizzazione.

L'uso di un attivatore può ridurre la forza di legame al 30%. Primo test su parti separate per misurare l'effetto.

Velocità di polimerizzazione VS. Gap di colla:

La dimensione del gap adesivo ha una grande influenza sul tempo di polimerizzazione degli adesivi anaerobici. Maggiore è la distanza tra le superfici, minore è la velocità di polimerizzazione. La distanza massima consigliata è di 0,15 mm.