

Saratoga For Tub

Saratoga For Tub è specifico per tutte le giunzioni filettate per tubazioni di acqua (dolce e salata), oli, carburanti, aria compressa. Sostituisce vantaggiosamente le guarnizioni e sigillature tradizionali (canapa, PTFE). Resiste alla pressione, alle vibrazioni, al calore (-50 / +180°C) ed è applicabile anche a 0°C.

Approvazioni per gas naturale e GPL

Europa: approvato secondo EN 751-1 da DIN-DVGW nr. NG5146AR0574 da -20°C a +150°C fino a 2" di diametro.

Australia: approvato da AGA nr.5047 fino a 5 bar e 2" di diametro.

Proprietà fisiche

Composizione: resina metacrilica anaerobica e PTFE
Colore: bianco
Viscosità (+25°C - mPa s): 17.000 - 70.000 tixotropico
Coefficiente di attrito: 0,10
Peso specifico (g/ml): 1,01
Rilevamento: fluorescente alla luce blu
Punto di infiammabilità: > +100°C
Stabilità a magazzino: 1 anno a +25°C nei contenitori originali
Diam.max filetto/tolleranza max giunto: M80 3"/ 0,30 mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore.

Proprietà del prodotto polimerizzato (tipiche)

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C
Tempo di manipolazione: 20 - 40 minuti
Tempo di indurimento funzionale: 1 - 3 ore
Tempo di indurimento finale: 5 - 10 ore
Momento torcente iniziale (ISO 10964): 6 - 11 N m
Momento torcente residuo (ISO 10964): 2 - 5 N m
Resistenza allo scorrimento (ISO 10123): 4 - 6 N m
Resistenza a trazione (ASTM D2095): 3 - 5 N/mm²
Allungamento a rottura: oltre 100%
Resistenza a temperatura: -55°C/+150°C

Resistenze ambientali

Grafico resistenza temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare della temperatura. ISO 10964 - vite M10 x 20 Zn - dado h = 0,8 d a +25°C, precarico 5 N m.

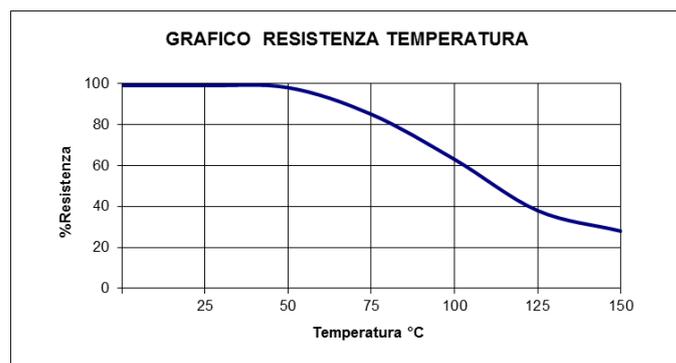


Grafico velocità di polimerizzazione substrato

Il grafico sotto riportato mostra l'andamento nel tempo della resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) su provini M10 x 20 in acciaio confrontati con altri substrati. Test secondo la norma ISO 10964 a temperatura di + 25°C.



Grafico velocità di polimerizzazione gioco

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare del gioco. Provini – pins/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a temperatura di + 25°C.

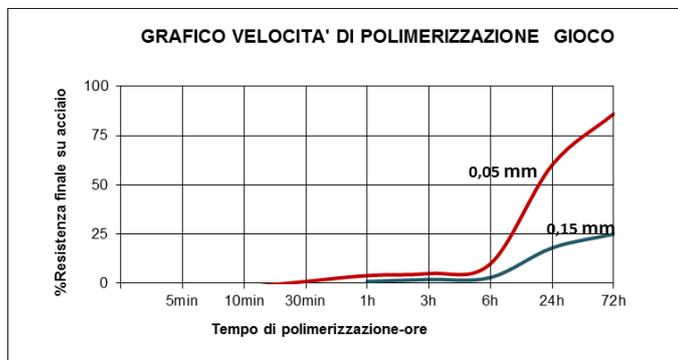


Grafico velocità di polimerizzazione a temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) al variare della temperatura. Provini – viti M10 x 20 acciaio, testate secondo la norma ISO 10964.

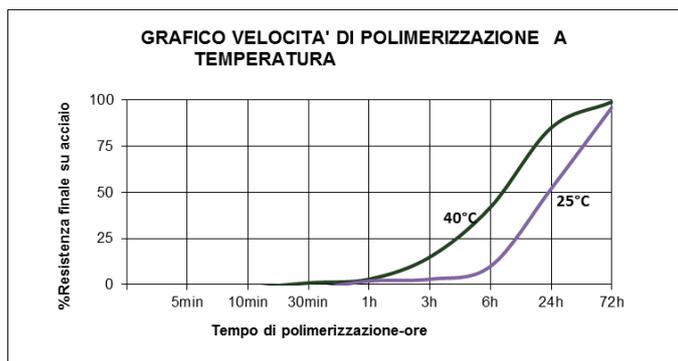
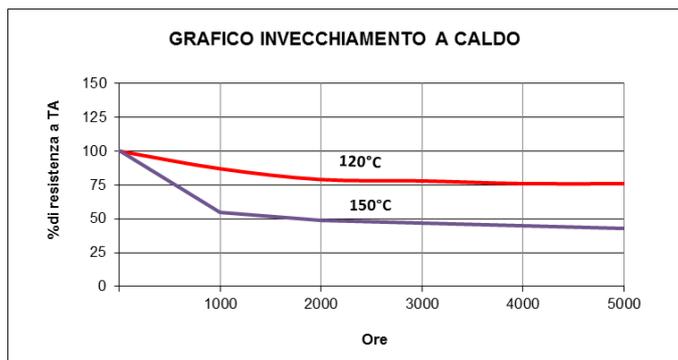


Grafico invecchiamento a caldo

Il grafico sotto riportato mostra il variare della resistenza meccanica (espressa in %) in funzione della temperatura/ tempo Provini - viti M10 x 20 Zn (precarico 5 N m, polimerizzati una settimana a +25°C) - invecchiati a varie temperature e testati a +25°C secondo la norma ISO 10964.



Resistenza a sostanze chimiche

Prova effettuata dopo 24 ore di polimerizzazione del prodotto alla temperatura indicata.

Sostanza	°C	Resistenza dopo 100 h	Resistenza dopo 1000 h	Resistenza dopo 5000 h
----------	----	-----------------------	------------------------	------------------------

Olio motore	125	discreta	discreta	discreta
Olio cambio	125	discreta	discreta	discreta
Benzina	25	ottima	ottima	ottima
Acqua/glicole 50%	87	ottima	buona	scarsa
Acqua salata	25	ottima	buona	buona
Liquido freni	25	ottima	ottima	ottima

* Per informazioni relative alla resistenza con altre sostanze chimiche, contattare il Servizio Tecnico.

Istruzioni per l'uso

Le guarnizioni per raccordi filettati sono resine anaerobiche che induriscono racchiuse tra due superfici metalliche in mancanza d'aria (ad es. giunzione filettata).

Per un risultato ottimale ecco alcuni accorgimenti da tenere presente:

- Prima di assemblare pulire ed asciugare i filetti (acqua, olio o sporco non garantiscono l'adesione del sigillante sulle parti filettate). Per la pulizia dei pezzi e per comodità d'impiego suggeriamo Foam Cleaner.

- Applicare un cordolo di prodotto lungo tutta la circonferenza tra il primo ed il secondo filetto del maschio, in quantità sufficiente a riempire tutta la superficie filettata. Per prodotti pastosi applicare una piccola quantità anche sulla femmina, così da garantire il corretto riempimento del giunto filettato in fase di montaggio.

Durante l'avvitamento manuale applicare un movimento di controrotazione ogni tanto, per favorire la distribuzione del prodotto sui filetti.

- Arrivati a fondo avvitarlo chiudere i giunti filettati con coppia di serraggio usuale, entro il tempo di presa (manipolazione) specifico per ciascun prodotto.

NB: i tempi di presa a tabella sono riferiti a condizioni d'uso con:

- raccordi in acciaio al carbonio o ghisa
- temperatura ambiente a +25°C
- gioco entro le tolleranze specifiche

Si hanno perciò tempi di presa più rapidi con:

- Raccordi in ottone e bronzo
- Temperature estive
- Giochi ristretti

Mentre si hanno tempi di presa più lunghi con:

- Raccordi inox o passivanti (cromati, etc...)
- Temperature invernali (se vicino a 0°C in prodotto potrebbe anche non polimerizzare)
- Giochi ampi

Smontaggio e pulizia

Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C smontandoli a caldo. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone

Avvertenze

Questo adesivo non è idoneo per l'impiego con ossigeno puro e gassoso.

Non è indicato per applicazioni su materiali plastici.

Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri. Il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati, ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura, per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico.

Saratoga Int. Sforza S.p.A. garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo, l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Saratoga Int. Sforza S.p.A. non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita, comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei propri prodotti. Saratoga Int. Sforza S.p.A. non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

Pag.3/3

Descrizione	Contenuto	Codice prodotto	Imballo pezzi	Codice EAN
For Tub	50 ml	85181012	12	8005860838093

