

## ETANSANT TEVI

### Produs cu rezistenta medie



Continut g	Art.- Nr.	U.A.
50	893 577 050	1

### Produs cu rezistenta joasa si PTFE



Continut g	Art.- Nr.	U.A.
50	893 511 050	1

**Pentru etansarea imbinarilor tevilor metalice si fittingurilor cu filet conic / cilindric conform DIN 2999**

#### Certificate

- DVGW, nr. NG.-5146BM0336+0337, cf. DIN EN 751-1
- Compatibilitate testata cu oxigenul la 60°C si 10 bar (etansant)
- Testat NSF conform NSF/ANSI 61



NSF A1 registriert  
(Nr.: 135874), entspricht  
den Anforderungen  
USDA A1.

#### Etanseaza imediat pana la 5 bar

- Tevile pot fi presurizate imediat pana la aproximativ 5 bar. Dupa intarirea finala, in unele cazuri, tevile pot fi supuse la presiuni pana la presiunea de plesnire a tevii.

#### Rezistenta ridicata la diferite medii

- Nu reactioneaza cu majoritatea lichidelor si gazelor industriale.

#### Nu contine solventi

#### Etansantul nu curge de pe filet

#### Asamblare rapida si sigura

#### Rezistenta la produse chimice si gaze.

- Vezi lista de produse la care rezista.

#### Instructiuni de utilizare:

Filetul trebuie sa fie uscat, fara praf si grasimi. Se strange bine (>5Nm). Dupa aceea filetul nu se mai roteste.

#### Nota:

Nu se recomanda pentru etansarea tevilor care contin cupru (alama, bronz, alama rosie) care vin in contact cu apa >40°C. In Germania nu este aprobat pentru instalatiile de gaze casnice. **Cf. TRGI 86/96.**

Proprietati fizice	Etansant tevi 893 577 050	Etansant tevi cu teflon 893 511 050
	Baza chimica	Dimetilacrilat
Culoare	Galben fluorescent	Alb
Rezistenta la demontare cu mana dupa	15-30 min	15-30 min
Durata de intarire finala	3-6 ore	Aprox. 12 ore
Moment de rupere	15-20 Nm (M10)	5-8 Nm (M10)
Moment de torsiune	10-15 Nm (M10)	4-7 Nm (M10)
Rezistenta la forfecare	6-13 N/mm <sup>2</sup>	5-7 N/mm <sup>2</sup>
Rezistenta la temperatura min/max	-55 ÷ +150°C	-55 ÷ +150°C
Utilizabil dupa	1-3 ore*	
Diametru maxim filet	R" (M80)	
Interstitiu maxim	0,50 mm	

\*in functie de material

Descriere	Gaz	Apa la +40°C	Apa de la +40°C la +65°C	Apa peste +65°C
Cupru	X	X	-	-
Alama	X	X	-	-
Otel netratat*	X	X	X	-

\*si pentru tevi cu filet din otel galvanizat

X = recomandat / - = nerecomandat

Aceste instructiuni sunt doar recomandari bazate pe experienta noastra. Se recomanda teste preliminare. Pentru informatii suplimentare vezi fisa tehnica.