



BARBERO PIETRO S.p.A.

DIVISIONE FERRAMENTA

www.BarberoFerramenta.it



PRODUZIONE REGGETTE IN FERRO E POLIPROPILENE • INCHIODATRICI A MANO E PNEUMATICHE • PUNTI METALLICI E ARTICOLI PER IMBALLAGGIO
Sede Commerciale: Viale Europa, 72-B/9 - 20090 CUSAGO (MI) - ITALIA - Tel. +39 02 30.37.01 (20 linee r.a.) - Fax +39 02 33.50.25.90

SCHEDA TECNICA BSEAL 616 PTFE

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Bseal 616 PTFE bianco è un prodotto anaerobico monocomponente adatto alla sigillatura di parti filettate e piane in impianti civili ed industriali di acqua, aria, gas, gasolio, GPL, ecc. il prodotto è conforme alla norma DIN EN 751-1. Può essere impiegato su raccordi fino a 2" con filettature a norma. Il prodotto polimerizza spontaneamente quando si trova in assenza d'aria all'interno di superfici metalliche. Media resistenza meccanica. Con aggiunta di PTFE per offrire maggiore elasticità e impermeabilità al film polimerizzato. Omologato GASTEK e DVGW EN 751-1 per tenuta di aria, gas, acqua.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

NATURA: Resina metacrilica anaerobica

COLORE: Bianco

VISCOSITA' 25°C (Brookfield 20 rpm) : 30.000-60.000 mPa.s

PESO SPECIFICO (g/ml): 1,07

INFIAMMABILITA': >100°C

Conservazione del prodotto: Luogo fresco e asciutto

Stabilità a magazzino: 16 mesi a temperatura +5°C e +28°C.

PRESTAZIONI DEL PRODOTTO POLIMERIZZATO

Velocità di reazione - blocco alla mano: 10-15 minuti

Coppia di svitamento Iniziale ISO-10964: 20-28 N.m

Coppia di svitamento Residua ISO-10964: 10-15 N.m

Indurimento funzionale: 3-6 ore

Indurimento finale: 12-24 ore

Temperatura di esercizio: -50°C +150°C

Gioco max diametrale: 0,30 mm

I valori riportati si riferiscono a prove eseguite a 22°C dopo 24 ore - test effettuati su viti di zinco M10 e dadi 10 mm zincati

INFORMAZIONI SULLA POLIMERIZZAZIONE

La velocità di polimerizzazione è influenzata da due fattori principali: natura dei materiali, temperatura alla quale avviene la reazione. Il grafico seguente dimostra il comportamento del prodotto su alcuni tipi di metallo. Le prove sono state condotte utilizzando viti M10 e valutate secondo le norme ISO 10964. La temperatura ambientale influenza la velocità di reazione. La temperatura ideale di polimerizzazione è compresa tra 20°C e i 25°C. Temperature comprese tra i 5°C e i 20°C rallentano la reazione, temperature superiori la velocizzano.

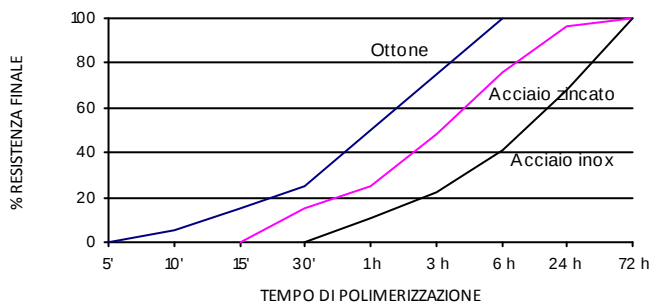
RESISTENZA AI PRODOTTI CHIMICI

Metodo di prova DIN-54454.

Coppia di svitamento % valutata dopo immersione.

	T °C	100 h	500 h	1000 h
Acqua/Glicole	85	95	90	85
Liquido per freni	22	95	90	85
Olio motore	125	95	90	90
Acetone	22	100	90	90
Benzina	22	100	95	90
Tricloroetano	22	100	100	90

VELOCITA' DI POLIMERIZZAZIONE



ISTRUZIONI PER UN CORRETTO UTILIZZO

Questo prodotto non è adatto per accoppiamenti metallo-plastica e in circuiti d'ossigeno nonché per la sigillatura di impianti con prodotti basici o acidi fortemente ossidanti. Utilizzare su filettature metalliche a norma pulite e sgrassate. Per questa operazione utilizzare il prodotto sgrassatore SELON 7500 CLEANTEC. Applicare il prodotto sui primi giri di filetto maschio e mezzo giro sulla femmina. E' fondamentale serrare a fondo. Una chiusura blanda e superficiale può causare perdite nel tempo. Non aprire né orientare i giunti dopo il serraggio. Prima di mettere in funzione l'impianto attendere 24 ore per consentire la completa polimerizzazione del sigillante. In caso di montaggio in serie si consiglia di bloccare con un giratubi la giunzione precedente onde evitare la rottura del film in fase di formazione. Su superfici metalliche passivate utilizzare il prodotto in combinazione all'attivatore SELON 7300. Consultare la scheda di sicurezza prima dell'uso.

INFORMAZIONI GENERALI

I dati contenuti in questo documento sono forniti a titolo informativo ma non costituiscono specifica di fornitura anche se sono considerati affidabili in quanto prodotti nei nostri laboratori. BARBERO PIETRO garantisce la costanza qualitativa in relazione alle proprie specifiche tecniche. Non possiamo assumerci la responsabilità di risultati ottenuti da terzi dove i metodi di lavoro non sono sotto il nostro diretto controllo. È responsabilità dell'utilizzatore verificare la validità delle caratteristiche del prodotto in relazione alle sue necessità produttive e di adottare tutte le necessarie misure per la protezione delle persone e delle cose dalle situazioni che si possono verificare con la messa in opera del prodotto. BARBERO PIETRO non riconosce nessuna esplicita e/o tacita responsabilità, per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

Sede Amministrativa: Strada della Pronda, 90 - 10095 GRUGLIASCO (TORINO) ITALIA - Tel. +39 011 411 81 08 - Telefax +39 011 411 77 79

Cap. Soc. 1.560.000 Euro i.v. - Cod. Fisc. / P. IVA / VAT IT 02073350015 - Mecc. TO 071034 - C.F. e REG. IMP. TO n. 02073350015 - R.E.A. n. 534972 della C.C.I.A.A. di Torino

SEDE LEGALE: CORSO LUIGI EINAUDI, 18 - TORINO