



DESCRIPCION DEL PRODUCTO

SYC A90 PTFE es un adhesivo anaeróbico monocomponente adecuado para sellar juntas de metal roscado según norma DIN hasta 2" contra agua, aire comprimido, gas, gasolina, GPL, en plantas privadas e industriales.

El producto cura espontánea y rápidamente en ausencia de aire entre superficies de metal.

SYC A90 PTFE cumple con la norma UNE-EN 751-1 para gas y está aprobado para el uso con agua caliente. Producto tixotrópico con resistencia mecánica media-alta.

Aprobado para gas por DVGW (Alemania) según UNE-EN 751-1.



PRODUCT DESCRIPTION

SYC A90 PTFE is an anaerobic single component product suitable to seal metal threaded joints in according to DIN standard up to 2' against water, compressed air, gas, gasoline, GPL, in private and industrial plants.

The product cures spontaneously and rapidly when confined in absence of air between close metal surfaces.

SYC A90 PTFE is in accordance with EN 751-1 standard for gas and is approved for use with hot water. Tixotropic product with middle-high mechanical strength.

DVGW (Germany) approval for gas according to EN 751-1.

PROPIEDADES DEL MATERIAL NO CURADO

- NATURALEZA: resina anaeróbica metacrílica
- APLICACIÓN: sellador anaeróbico
- FUERZA: media
- COLOR: amarillo
- VISCOSIDAD 25 °C (Brookfield 20 rpm): 20.000-40.000 mPa.s
- GRAVEDAD ESPECÍFICA (g/ml): 1,07
- PUNTO DE INFLAMACIÓN: > 100 °C
- VIDA ÚTIL: 16 meses a temperatura de +5° C a +28 °C
- ALMACENAMIENTO DEL PRODUCTO: lugar fresco y seco

CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO CURADO

- MANEJO DEL TIEMPO DE CURADO (tiempo de curado inicial M10 x 20 - h 0,8 mm)
- LATÓN: 2-5 minutos
- ZINC: 9-14 minutos
- ACERO: 12-18 minutos
- PAR DE ROTURA ISO 10964: 18-25 N.m
- PAR DE APRIETE ISO 10964: 15-20 N.m
- TIEMPO DE CURACIÓN FUNCIONAL: 3-6 horas
- TIEMPO DE CURADO COMPLETO: 12-24 horas
- RANGO DE TEMPERATURA: -50 °C a +150 °C
- CAPACIDAD DE RELLENO: 0,35 mm

Nota: Datos técnicos referidos a la prueba según ISO 10964 en M10 x 20 gty 8.8 tuerca y perno de zinc (perno 0,8 h) - a 25 °C. Par de rotura después de 24 horas.

APLICACIONES GENERALES

- Agua, aire comprimido, gas, gasolina, GPL, en las plantas privadas e industriales.

PROPERTIES OF UNCURED MATERIAL

- NATURE: methacrylic anaerobic resin
- APPLICATION: anaerobic sealant
- STRENGTH: medium
- COLOR: yellow
- VISCOSITY 25 °C (Brookfield 20 rpm): 20.000-40.000 mPa.s
- SPECIFIC GRAVITY (g/ml): 1,07
- FLASH POINT: > 100 °C
- SHELF LIFE: 16 months at temperature +5 °C to +28 °C
- PRODUCT STORAGE: cool and dry place

FEAUTURES OF CURED PRODUCT

- HANDLING CURE TIME (initial curing time M10 x 20 - h 0,8 mm)
- BRASS: 2-5 minutes
- ZINC: 9-14 minutes
- STEEL: 12-18 minutes
- BREAKAWAY TORQUE ISO 10964: 18-25 N.m
- PREVAILING TORQUE ISO 10964: 15-20 N.m
- FUNCTIONAL CURE TIME: 3-6 hours
- FULL CURE TIME: 12-24 hours
- TEMPERATURE RANGE: -50 °C to +150 °C
- MAX GAP FILL: 0,35 mm

Note: Technical data referring to test in according to ISO 10964 on M10 x 20 gty 8.8 zinc nut and bolt (bolt 0,8 h) - at 25°C. Break torque after 24 hours.

GENERAL APPLICATIONS

- Water, compressed air, gas, gasoline, GPL, in private and industrial plants.



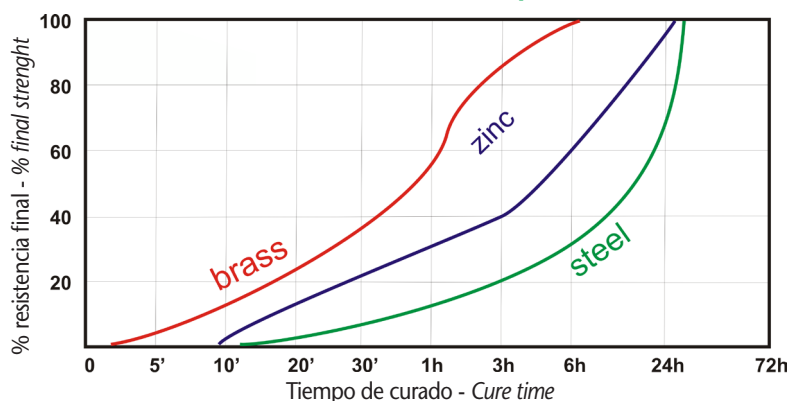
INFORMACIONES DE POLIMERIZACIÓN

- El tiempo de curado depende de varios factores: tipo de metales, dimensión de metrica y holgura y temperatura ambiente.
- El siguiente gráfico muestra la resistencia desarrollada con el tiempo en algún tipo de metal. Los diferentes materiales han sido probados según la norma ISO 10964. El rango correcto de temperatura de curado es de +20 °C a +25 °C. La temperatura baja de +5 °C a +20 °C aumenta el tiempo de curado, la temperatura más alta reduce el tiempo de polimerización.

POLIMERIZATION INFORMATION

- Curing time depend on main factors: kind of metals and gap fill dimension.
- The graph below shows the strength developed with time on some kind of metal. The different materials have been tested according to ISO 10964. The right temperature range of cure is from +20 °C to +25 °C. Low temperature from +5 °C to +20 °C increase curing time, higher temperature reduce polymerization time.

DIAGRAMA TIEMPO DE CURADO / CURE TIME DIAGRAM



RESISTENCIA QUIMICA - CHEMICAL RESISTANCE ISO 10964

Fluido de inmersión Immersion fluid	Temperatura Temperature (°C)	% del par de rotura después de la inmersión (par previo de 5 N.m) Breakaway torque % after immersion (pre torque of 5 N.m)		
		100 h	500 h	1000 h
Agua/Glycol - Water/Glycol	85	110 %	110 %	105 %
Líquido de frenos - Brake fluid	22	100 %	100 %	100 %
Aceite de motor - Motor oil	125	105 %	110 %	110 %
Acetona - Acetone	22	105 %	100 %	105 %

INDICACIONES DE USO

El producto no es adecuado para acoplamientos metal-plástico e instalaciones de oxígeno, así como para el sellado de productos o sistemas básicos con ácidos oxidantes fuertes. Usar solo en roscados metálicos normalizados. La superficie debe estar limpia y libre de grasa. Aplique el producto para llenar completamente el espacio (partes macho y hembra), ensamble las partes y rosque completamente. Antes de manipular las piezas, espere 24 horas para permitir un tiempo de curado completo del sellador SYC A90.

Información general:

Los datos contenidos en este documento se proporcionan con fines informativos, pero no son un suministro específico, incluso si se consideran productos confiables en nuestros laboratorios. ATUSA garantiza una calidad constante en relación con sus propias especificaciones. No podemos responsabilizarnos por los resultados obtenidos por otros donde los métodos de trabajo no están bajo nuestro control directo. Es su responsabilidad verificar la validez de las características del producto en relación con sus necesidades de producción y tomar todas las medidas necesarias para proteger a las personas y las cosas de las situaciones que pueden ocurrir con la utilización del producto. ATUSA renuncia a toda responsabilidad expresa y/o tácita por daños de cualquier tipo, uso consecuente o incidental inapropiado del producto ATUSA, incluida la pérdida de beneficios.

Nota : Debido al constante desarrollo de nuestros productos, los datos suministrados pueden ser alterados sin previo aviso.
Note : Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

INSTRUCTIONS FOR USE

This product is not suitable for metal-plastic couplings and oxygen facilities as well as for the sealing of basic products or systems with strong oxidizing acids. Use only on standard metal threads. Surface must be clean and free of grease. Apply product to fill completely the gap (male and female parts), assemble parts and shut completely. Before operating the system wait 24 hours to allow complete curing time of SYC A90 sealant.

General information:

The data contained in this document are provided for information purposes but are not specific supply even if they are considered as reliable products in our laboratories. ATUSA ensures consistent quality in relation to their own specifications. We can not take responsibility for results obtained by others where the methods of work are not under our direct control. It is your responsibility to verify the validity of the product characteristics in relation to its production needs and to take all necessary measures for the protection of people and things from the situations that may occur with the implementation of the product. ATUSA disclaims all express and/or tacit responsibility for damages of any kind, consequential or incidental inappropriate use of ATUSA product, including lost profits.