

A90

SIGILLANTE ANAEROBICO AL PTFE PER UNIONI METALLICHE ANAEROBIC SEALANT OF PTFE FOR METAL JOINTS



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Il sigillante A90 PTFE è un adesivo anaerobico monocomponente adatto a sigillare giunti metallici filettati DIN fino a 2" contro acqua, aria compressa, gas, benzina e GPL in impianti domestici e industriali.

Il prodotto polimerizza spontaneamente e molto rapidamente in assenza di aria tra le superfici metalliche.

A90 PTFE è conforme alla norma UNI EN 751-1 per il gas ed è approvato per l'uso con acqua calda. È un prodotto tissotropico con una resistenza meccanica medio-alta.

Approvato per il gas dal DVGW (Germania) in conformità alla norma UNI EN 751-1.



PRODUCT DESCRIPTION

The sealant 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.

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 EN 751-1.

PROPRIETÀ DEL MATERIALE NON POLIMERIZZATO

- NATURA: resina metacrilata anaerobica
- APPLICAZIONE: sigillante anaerobico
- RESISTENZA: media
- COLORE: giallo
- VISCOSITÀ 25 °C (Brookfield 20 rpm): 20.000-40.000 mPa.s
- MASSA SPECIFICA (g/ml): 1,07
- PUNTO DI INFIAMMABILITÀ: > 100 °C
- DURATA DI CONSERVAZIONE: 16 mesi da +5°C a +28°C
- CONSERVAZIONE DEL PRODOTTO: luogo fresco e asciutto

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO POLIMERIZZATO

- TEMPO DI CURA PER LA MANIPOLAZIONE (tempo di polimerizzazione iniziale M10 x 20 - h 0,8 mm)
- OTTONE: 2-5 min.
- ZINCO: 9-14 min.
- ACCIAIO: 12-18 min.
- COPPIA DI ROTTURA ISO 10964: 18-25 N.m
- COPPIA RESIDUA ISO 10964: 15-20 N.m
- TEMPO DI POLIMERIZZAZIONE FUNZIONALE: 3-6 h
- TEMPO DI POLIMERIZZAZIONE COMPLETA: 12-24 h
- TEMPERATURA DI SERVIZIO: da -50 °C a +150 °C
- CAPACITÀ DI RIEMPIMENTO: 0,35 mm

Nota: i dati tecnici si riferiscono alla prova secondo ISO 10964 su dado e bullone di zinco M10 x 20 classe 8.8 (bullone 0.8 h) - a 25°C. Coppia di rottura dopo 24 ore.

APPLICAZIONI GENERALI

- Acqua, aria compressa, gas, benzina, GPL, in impianti domestici e industriali.

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

FEAURES 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 qly 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.

Rev.0-02.25
1/2



Polígono Industrial ATUSA - Agurain S/N - 01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00 Fax : (+34) 945 30 01 53 e-mail: ventas@atusagroup.com
www.atusagroup.com



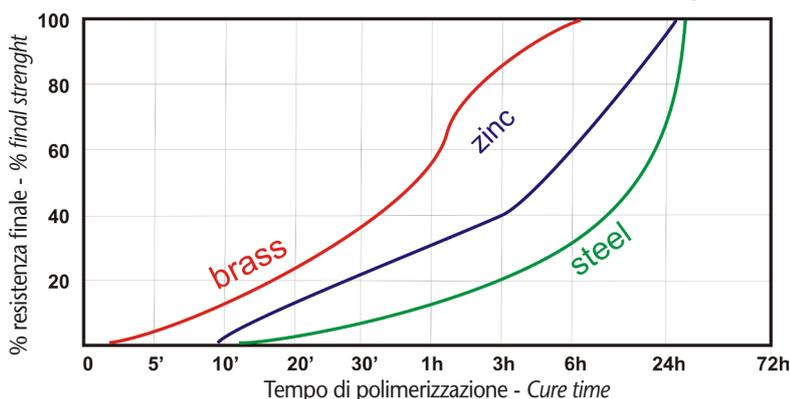
INFORMAZIONI SULLA POLIMERIZZAZIONE

- Il tempo di indurimento dipende da diversi fattori: il tipo di metallo, le dimensioni dello spazio di riempimento e la temperatura ambiente.
- Il grafico seguente mostra la resistenza sviluppata nel tempo per alcuni tipi di metallo. I diversi materiali sono stati testati secondo la norma ISO 10964. L'intervallo di temperatura di polimerizzazione è compreso tra +20 °C e +25 °C. A basse temperature, da +5 °C a +20 °C, il tempo di polimerizzazione aumenta, mentre a temperature più elevate il tempo di polimerizzazione diminuisce.

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.

DIAGRAMMA DEI TEMPI DI POLIMERIZZAZIONE / CURE TIME DIAGRAM



RESISTENZA CHIMICA - CHEMICAL RESISTANCE ISO 10964

Fluido di immersione <i>Immersion fluid</i>	Temperatura <i>Temperature</i> (°C)	% della coppia di rottura dopo l'immersione (coppia precedente di 5 N.m) <i>Breakaway torque % after immersion (pre torque of 5 N.m)</i>		
		100 h	500 h	1000 h
Acqua/Glicole - <i>Water/Glycol</i>	85	110 %	110 %	105 %
Liquido dei freni - <i>Brake fluid</i>	22	100 %	100 %	100 %
Olio motore - <i>Motor oil</i>	125	105 %	110 %	110 %
Acetone - <i>Acetone</i>	22	105 %	100 %	105 %

ISTRUZIONI PER L'USO

Il prodotto non è adatto per accoppiamenti metallo-plastica e installazioni di ossigeno, nonché per sigillare prodotti basici o sistemi con acidi fortemente ossidanti. Utilizzare solo su sistemi di filettatura metallica standardizzati. La superficie deve essere pulita e priva di grasso. Applicare il prodotto per riempire completamente lo spazio (parti maschio e femmina), assemblare le parti e filettarle completamente. Prima di maneggiare le parti, attendere 24 ore per consentire al sigillante A90 di polimerizzare completamente.

Informazioni generali:

I dati contenuti in questo documento sono forniti a scopo informativo ma non costituiscono una fornitura specifica, anche se sono considerati prodotti affidabili dai nostri laboratori. ATUSA garantisce una qualità costante in relazione alle proprie specifiche. Non possiamo essere ritenuti responsabili dei risultati ottenuti da altri quando i metodi di lavoro non sono sotto il nostro diretto controllo. È responsabilità dell'utilizzatore determinare l'idoneità delle caratteristiche dei prodotti in relazione al proprio processo produttivo e prendere le necessarie precauzioni per proteggere le persone da qualsiasi pericolo che possa derivare dalla manipolazione e dall'uso. ATUSA declina espressamente ogni responsabilità espressa e/o tacita per danni di qualsiasi tipo derivanti dall'uso improprio del prodotto ATUSA, inclusa la perdita di profitto.

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 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.

Nota: A causa del costante sviluppo dei nostri prodotti, i dati forniti possono essere modificati senza preavviso.

Note: Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

Rev.0-02.25

2/2