



DESCRIÇÃO DO PRODUTO

SYC A90 PTFE é um adesivo anaeróbico monocomponente adequado para vedar juntas de metal roscado segundo norma DIN até 2" contra água, ar comprimido, gás, gasolina, GPL, em instalações domésticas e industriais.

O produto cura de forma espontânea e muito rapidamente na ausência de ar entre as superfícies metálicas.

SYC A90 PTFE está em conformidade com a norma NP EN 751-1 para gás e está aprovado para a utilização com água quente. É um produto tixotrópico de resistência mecânica média-alta.

Aprovado para gás pela DVGW (Alemanha) segundo NP 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 DO MATERIAL NÃO CURADO

- NATUREZA: resina anaeróbica de metacrilato
- APLICAÇÃO: vedante anaeróbico
- RESISTÊNCIA: média
- COR: amarelo
- VISCOSIDADE 25 °C (Brookfield 20 rpm): 20.000-40.000 mPa.s
- MASSA ESPECÍFICA (g/ml): 1,07
- PONTO DE INFLAMABILIDADE: > 100 °C
- VIDA ÚTIL: 16 meses à temperatura de +5° C a +28 °C
- ARMAZENAMENTO DO PRODUTO: lugar fresco e seco

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO CURADO

- MANUSEIO DO TEMPO DE CURA (tempo de cura inicial M10 x 20 - h 0,8 mm)
- LATÃO: 2-5 minutos
- ZINCO: 9-14 minutos
- AÇO: 12-18 minutos
- BINÁRIO DE ROTURA ISO 10964: 18-25 N.m
- BINÁRIO RESIDUAL ISO 10964: 15-20 N.m
- TEMPO DE CURA FUNCIONAL: 3-6 horas
- TEMPO DE CURA COMPLETO: 12-24 horas
- TEMPERATURA DE SERVIÇO: -50 °C a +150 °C
- CAPACIDADE DE ENCHIMENTO: 0,35 mm

Nota: Dados técnicos referentes a ensaio segundo ISO 10964 em M10 x 20 qly 8.8 porca e parafuso de zinco (parafuso 0,8 h) - a 25 ° C. Binário de rotura após 24 horas.

APLICAÇÕES GERAIS

- Água, ar comprimido, gás, gasolina, GPL, em instalações domésticas e industriais.

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 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.



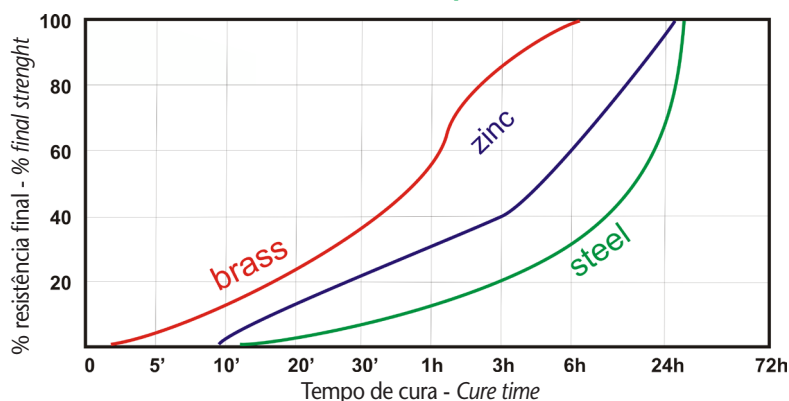
INFORMAÇÕES DE POLIMERIZAÇÃO

- O tempo de cura depende de vários factores: tipo de metais, dimensão do espaço de enchimento e temperatura ambiente.
- O seguinte gráfico mostra a resistência desenvolvida ao longo do tempo para alguns tipos de metais. Os diferentes materiais foram ensaiados segundo a norma ISO 10964. A gama de temperatura de cura é de +20 °C a +25 °C. Para temperaturas baixas de +5 °C a +20 °C aumenta o tempo de cura, para temperaturas mais altas reduz-se o tempo de polimerização.

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 TEMPO DE CURA / CURE TIME DIAGRAM



RESISTÊNCIA QUÍMICA - CHEMICAL RESISTANCE ISO 10964

Fluido de imersão Immersion fluid	Temperatura Temperature (°C)	% do binário de rotura depois da imersão (binário prévio de 5 N.m) Breakaway torque % after immersion (pre torque of 5 N.m)		
		100 h	500 h	1000 h
Água/Glicol - Water/Glycol	85	110 %	110 %	105 %
Líquido de travões - Brake fluid	22	100 %	100 %	100 %
Óleo de motor - Motor oil	125	105 %	110 %	110 %
Acetona - Acetone	22	105 %	100 %	105 %

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

O produto não é adequado para acoplamentos tipo metal-plástico e instalações de oxigénio, assim como para a vedação de produtos ou sistemas básicos com ácidos oxidantes fortes. Usar apenas em sistemas de roscas metálicas normalizadas. A superfície deve estar limpa e livre de gorduras. Aplique o produto para encher completamente o espaço (partes macho e fêmea), montar as partes e rosca completamente. Antes de manipular as peças, espere 24 horas para permitir um tempo de cura completo do vedante SYC A90.

Informação geral:

Os dados contidos neste documento são fornecidos com fins informativos, mas não constituem um fornecimento específico, inclusivamente sendo considerados produtos de confiança pelos nossos laboratórios. A ATUSA garante uma qualidade constante em relação às suas próprias especificações. No podemos responsabilizarnos por los resultados obtenidos por otros donde los métodos de trabajo no están bajo nuestro control directo. É da responsabilidade do utilizador determinar a idoneidade das características dos produtos relacionados com o seu próprio processo de produção e adotar as devidas precauções para a proteção das pessoas perante qualquer perigo que possa resultar da manipulação e utilização. A ATUSA declina especificamente qualquer responsabilidade expressa e/ou tácita produzida pelos danos de qualquer tipo, consequência do uso inapropriado do produto ATUSA, incluindo a perda de receitas.

Nota : Devido ao constante desenvolvimento dos nossos produtos, o desenho e os dados fornecidos podem ser alterados sem aviso prévio.
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.