

## FICHE TECHNIQUE

### DESCRIPTION DE PRODUIT

Ajustick est un produit avec un composant anaérobie unique destiné à sceller des surfaces usinées métalliques planes, ainsi que des joints filetés conformément aux normes contre l'eau, l'air sous pression, le gaz, l'essence, le gaz de pétrole liquéfié, qu'il s'agisse d'installations privées ou industrielles. Le produit durcit spontanément et rapidement quand il est confiné en l'absence d'air entre les surfaces métalliques très proches avec une petite cavité à remplir. Ajustick est un produit thixotropique à résistance mécanique réduite pour les surfaces telles que les couvercles, entre les brides, les logements de pompes, etc. Il est facile à retirer en utilisant des outils habituels.

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT LIQUIDE (SANS TRAITEMENT)

**Nature ou principe actif:** résine méthacrylique anaérobie.

**Application:** formateur de joints, fixateur de filetages et scellement anaérobie.

**Couleur:** bleu

**Résistance mécanique:** faible

**Viscosité (25° C) Brookfield (20 rpm):** 15 000 – 25 000 mPa.s

**Densité spécifique (g/ml):** 1,06

**Point d'inflammabilité:** > 100° C

**Stockage du produit:** lieu frais et sec.

**Durée de vie utile:** 24 mois à température ambiante entre 5 et 28° C.

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT DURCI

**Durée de durcissement pour manipulation:** 10 à 15 minutes

**Laiton:** 4 à 8 minutes

**Zinc:** 10 à 15 minutes

**Acier:** 15 à 25 minutes

**Couple de rupture (selon l'ISO 10964):** 7-11 Nm

**Couple prédominant (selon l'ISO 10964):** 4-9 Nm

**Temps de durcissement fonctionnel:** 3 à 6 heures

**Temps de durcissement total:** 12 à 24 heures

**Plage de température:** - 50° C à +150° C (pics de 180° C)

**Cavité maximale à remplir:** 0,3 mm

Données techniques liées aux essais conformément à la norme ISO 10964, avec M10x20, qualité 8.8 avec écrous et vis zingués et une température ambiante de 25° C. Couple de rupture après une attente de 24 heures.

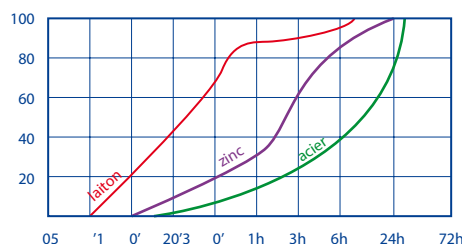
### INFORMATIONS DE POLYMÉRISATION

La durée de durcissement dépend de nombreux facteurs : type de métal, dimensions de la cavité à remplir ou température ambiante. Plus la température est basse, plus la durée de durcissement est grande. Le graphique ci-dessous présente la force atteinte avec la durée et en fonction du type de métal. Les différents matériaux ont fait l'objet d'un essai conformément à la norme ISO 10964. La plage correcte de la température de durcissement va de +20 à +25° C. Les températures inférieures à +20° C, c'est-à-dire de +5 à +20° C, augmentent la durée de durcissement alors que les températures supérieures réduisent la durée de polymérisation.

## FICHE TECHNIQUE

### RÉSISTANCE CHIMIQUE

	T°C	100 h	500 h	1000 h
Eau/glycol	85	100	95	95
Liquide de freinage	22	100	100	100
Huile moteur	125	100	95	95
Acétone	22	100	100	95



Méthode d'essai DIN-54454

Couple de rupture (en %) après immersion.

### INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Ce produit n'est pas adapté aux unions entre plastique et métal et en présence d'oxygène, ainsi que de systèmes ou produits de base en présence d'acides oxydants puissants. Utiliser uniquement sur des surfaces ou des filetages métalliques normaux. Les surfaces doivent être propres et exemptes de graisse. À cet effet, utilisez des produits dégraissants.

Appliquer le produit pour remplir complètement la cavité, accouplez les deux parties et comblez totalement la cavité. Un comblement modéré ou superficiel peut donner lieu à des fuites au bout d'un certain temps. N'ouvrez pas et n'ajustez pas les parties après les avoir serrées ; si vous le faites, vous devrez éliminer le produit appliqué et l'appliquer de nouveau. Avant de mettre le moteur en marche, attendez 24 heures pour laisser s'écouler la durée totale de durcissement du scellement Ajustick. En cas de surfaces fixes immobiles et/ou de faibles températures, il est possible d'utiliser un activateur pour accélérer la durée de durcissement.

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

Les données contenues dans ce document sont fournies à des fins d'information, mais ne sont pas un apport technique spécifique même s'ils sont considérés pertinents dans nos laboratoires. Ajusa offre une qualité adaptée à nos propres spécifications. Nous ne sommes pas responsables des résultats obtenus par des tiers quand les méthodes d'essai et de travail ne sont pas sous notre supervision directe. Il est de votre responsabilité de vérifier la validité des caractéristiques du produit par rapport à vos besoins d'utilisation et de production et de prendre toutes les mesures nécessaires de protection des utilisateurs finaux et des objets, des situations pouvant survenir pendant l'utilisation et/ou l'application du produit. Ajusa renonce totalement à toute responsabilité explicite ou implicite relative aux dommages quelconques, accidentels ou consécutifs à une utilisation impropre du produit Ajustick, y compris les pertes économiques.