

TT 69

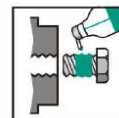
ADHESIF ANAEROBIE - Pompe de 35g

4 en 1

PROPRIETES

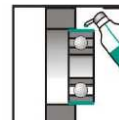
*Un produit innovant :
Un seul adhésif pour quatre applications classiques*

Etanchéité Raccords Filetés



Freins Filetages

Etanchéité « Plan de Joints »



Fixation cylindrique

Avantages :

Formule thixotrope unique de couleur verte, pour une réparation optimale du produit entre les pièces à assembler garantissant un collage parfait

Un seul produit :

- Gain de place sur les servantes ou caisses à outils : efficacité.
- Réduction du nombre de produits en stock : réduction des coûts.
- Halte aux erreurs de choix d'adhésifs inadaptés : réussite des applications.



*Un packaging innovant :
Une pompe doseuse*

Avantages :

Très haute qualité « Made in Europe »

100% des pompes sont testées : fiabilité totale

100% plastique : 100% recyclable

Fonctionne à 360° : toutes positions

Dosage très précis par simple pression du doigt

Stop aux pertes produits (ni par renversement, ni le long des parois) : 100% du produit utilisé.

L'adhésif anaérobie **TT69** est un produit « hautes performances » mono composant, sans solvant, durcissant en l'absence d'air et en présence de composants métalliques.

Cette phase de durcissement s'appelle la **polymérisation**.

CARACTERISTIQUES

Propriétés du monomère :

- Base chimique-----	diméthacrylate
- Couleur-----	vert
- Viscosité (mPa.s – Cône/plan) -----	4.000 à 8.000 thixotrope
- Densité -----	1.12
- Fluorescent -----	non
- Durée de vie dans le flacon d'origine non ouvert -----	12 mois
- Vitesse de polymérisation -----	rapide
- Temps de prise sur vis M10 en acier -----	60-80 minutes
- Temps de prise sur vis M10 en laiton -----	< 5 minutes
- Temps de mise en service -----	1-3 heures
- Jeu maxi-----	0.2 mm
- Diamètre maxi-----	1.5 pouce
- Résistance finale après-----	24 heures

Propriétés du polymère :

- Couple de rupture, assemblage libre, selon Norme DIN 54454 -----	10-20 Nm
- Résistance au cisaillement selon Norme DIN 54452 -----	20-40 N/mm ²

Paramètres déterminent la Vitesse de polymérisation :

- Natures des matériaux :


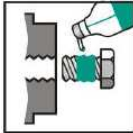

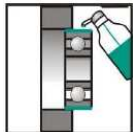
Matériaux Actifs Vitesse de polymérisation normale	Matériaux Passifs Vitesse de polymérisation lente
Cuivre	Aciers inoxydables
Laiton	Revêtements anodiques
Bronze	Céramiques
Fer	Films de chromate
Acier	Films d'oxydes
Aluminium > 2% Cuivre	Or
	Argent
	Etain
	Zinc
	Aluminium > 2% Cuivre

- **Température ambiante** : lors de l'application : impossible en dessous de +5°C. Nécessite le réchauffage (maxi 40°C) des pièces avec un décapeur thermique par exemple.

- **Jeu maxi admissible** entre les pièces à assembler (maxi 0.2 mm).

- **Propreté des pièces** : 50% de la réussite d'un collage passe par une bonne préparation des pièces à assembler. Il est impératif de nettoyer et dégraisser les pièces avec un solvant sec (non gras). L'eau chaude peut servir de nettoyant dans les métiers de la plomberie pour éliminer les nitrates nuisibles comme les corps gras à une bonne polymérisation.

UTILISATIONS

Un seul adhésif pour quatre applications classiques :			
Etanchéité raccords filetés		Freins filetages	
Etanchéité plan de joints		Fixation cylindrique	

La solution anaérobie **TT69** est utilisé pour :

Le freinage de filetage (vis, écrou, goujon, boulon)

L'étanchéité de raccords fileté métalliques (raccords eau, huile, pneumatique, fluides hydrauliques, hydrocarbures, ..., sauf oxygène).

L'étanchéité de plan de joint (carter, couvercle, boîtier) remplace et/ou renforce les joints découpés.

La fixation de pièces cylindriques (roulements, bagues, inserts, poulies, chemises, pignon, ...)

UTILISATEURS

TT69 est à utiliser par les professionnels. L'adhésif anaérobie est utilisé lors de l'assemblage par les fabricants d'équipement, des services de maintenance et d'entretien ainsi que dans le secteur automobile.

MODE D'EMPLOI

Vérifier que la température ambiante ne soit pas inférieure à +5°C (sinon prévoir une source de chaleur).

Nettoyer et dégraisser parfaitement les deux pièces à assembler.

Appliquer **TT69** sur les deux pièces en exerçant sur la pompe doseuse une simple pression à l'aide de votre index.

Assembler vos deux pièces et procéder au serrage (dans le cas de liaisons filetées, il est possible durant quelques minutes de re-desserrer afin de positionner correctement votre raccord).

Attendre quelques heures (suivant la température ambiante et la nature de vos pièces) avant la remise en marche (ou mise sous tension).

Info pratiques :

Température maximale en utilisation continue : +150°C.

Résiste à la pression d'éclatement du raccord comme prévue par le fabricant (ex : si raccord prévu pour 100 bar, **TT69** résistera).

Démontage facile même après une période prolongée.

Ne contamine pas les systèmes hydrauliques et pneumatiques.

Un essai préalable avant utilisation est recommandé.

CONDITIONS D'EMPLOI ET DE STOCKAGE

Produit dangereux, respectez les précautions d'emploi.

Consulter la fiche de données de sécurité disponible sur simple demande.

CONFORMITE A LA LEGISLATION

Préparation en conformité au règlement (CE) n°1272/2008 et ses adaptations relatives à la classification, à l'emballage et à l'étiquetage des préparations dangereuses.