



Etanșarea filetelor și țevilor –

Etanșarea componentelor filetate

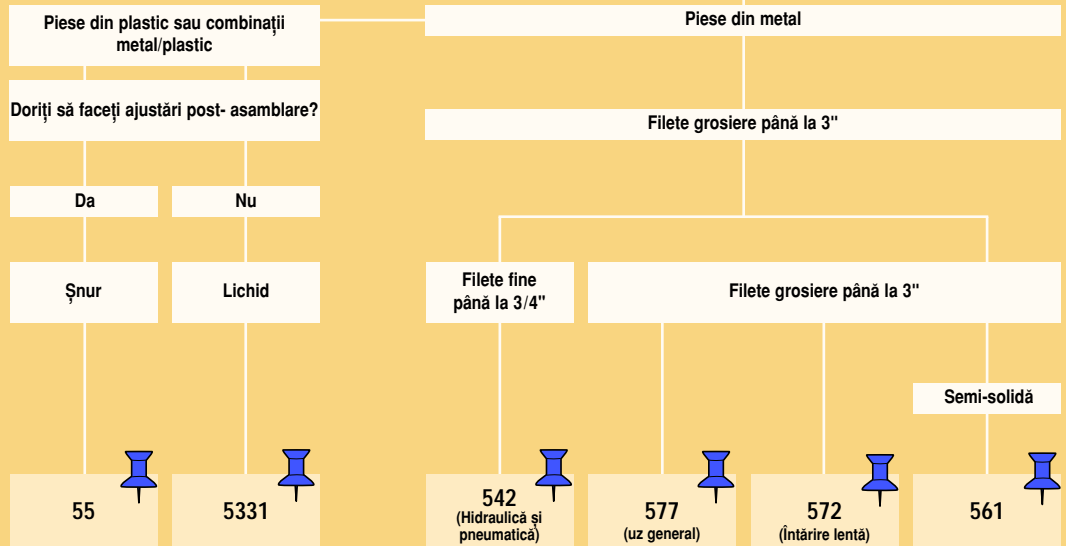
- Oferă o etanșare instantanee la joasă presiune pentru toate tipurile de asamblări ale țevilor
- Nu se fisurează, nu se contractă și nu blochează sistemele (inclusiv filtrele) prin obturare
- Demontarea se face cu ușurință și cu scule normale
- Înlocuiesc toate benzile de etanșare și combinațiile câneșă/pastă de etanșare



Piesele sunt din metal sau din plastic?

Indicii utile:

- Toate piesele trebuie să fie curățate și uscate înainte de etanșare – folosiți Loctite® 7063
- Dacă etanșantul (Loctite® 542, 577, 572 sau 561) va fi aplicat sub 5 °C, pre-aplicați Loctite® 7240 (Activator)
- Dacă piesele au fost în contact cu fluide de spălare sau tăiere, conținând nitriți, spălați-le cu apă fierbinte¹



Soluția

Descriere	Șnur	Gel cu întărire	Lichid cu întărire	Gel cu întărire	Gel cu întărire	Întărire semi solidă
Dimensiunea maximă a filetului	Testat la 4"	3"	3/4"	3"	3"	3"
Rezistența la temperatură	+130 °C	+150 °C	+150 °C	+150 °C	+150 °C	+150 °C
Rezistența la demontare	Moderată	Moderată	Medie	Medie	Medie	Scăzută
Substratul care va fi etanșat	Metal, plastic sau ambele	Metal, plastic sau ambele	Metal	Metal	Metal	Metal
Etanșare instantanee la joasă presiune	Da (presiune totală)	Da	Nu	Da	Da	Da
Dimensiunea ambalajului	50 m, 150 m șnur	100 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	baton 19 g

¹ Nu se aplică la Loctite® 5331/55

Certificat ANSI/NSF Standard 61

P1 NSF Reg. Nr. 123620

P1 NSF Reg. Nr. 123001

Aprobare WRC 0302507

Certificat ANSI/NSF Standard 61



Etanșarea țevilor și filetelor

Mod de aplicare

- **Adezivi pentru etanșarea filetelor**
Loctite® 542, 572, 577, 561, 5331

1. Tratament prealabil

A Curățarea:

Curățați toate filetele cu Loctite® 7063.
(Detalii la pagina 65/67)



B Activarea:

Dacă este necesar aplicați Activator Loctite® 7240 pe o parte.
(Detalii la pagina 69/70)

2. Aplicarea

A Adezivi lichizi pentru etanșarea filetelor Loctite® 542, 572, 577, 561, 5331:

Aplicați un „guler” de 360° pe filetele principale ale fittingului tată, lăsând prima spira liberă. Introduceți materialul în spirele filetelui pentru a umple complet golurile. Pentru filete și găuri mai mari, adaptați corespunzător cantitatea de produs și de asemenea aplicați un „guler” de 360° pe filetul mamă.



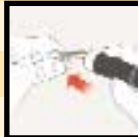
B Batoane cu adezivi pentru etanșarea șuruburilor Loctite® 561:



Scoateți capacul



Răsuciți până iese 3 mm de produs



Aplicați pe reper. Umpleți complet spirele filetelui



Puneți capacul la loc după utilizare

3. Asamblarea

Asamblați folosind practicile uzuale.

4. Demontarea

- Demontați cu scule manuale standard
- Dacă este necesar încălziți local până la o temperatură de aproximativ 250°C
- Demontați cât este încă cald

• Șnur de etanșare pentru etanșarea țevilor – Loctite® 55

1. Pregătirea

Curățați filetele dacă este necesar și decapați filetele până devin curate.

2. Aplicarea

- Înfășurați șnurul pe filetul țevii în aceeași direcție ca și spirele filetelui. Pentru numărul recomandat de înfășurări consultați eticheta. Pentru o eficiență sporită aplicați în zig-zag
- Tăiați șnurul cu ustensila integrată pentru tăiat aflată la partea superioară a tubului



3. Asamblarea

Asamblați folosind practicile uzuale.

Consumuri specifice estimative

Asigurare filete / Etansare filete

Metric (Lungimea filetului)		Filet Imperial / Teava		Volum de produs per component*	Numar de componente per flacon		
					(ml)	10 ml	50 ml
M3	(2,5)	4BA		0,006	1.600	8.000	40.000
M6	(4)	1/4"		0,018	500	2.500	12.500
M10	(8)	3/8"	1/4" BSP	0,060	160	800	4.000
M20	(15)	3/4"	1/2" BSP	0,454	20	100	500
M30	(22)	1,1/8"	3/4" BSP	0,995	10	50	250

* Presupunand un interstitiu de 0,1 mm (la M3 - M10) si 0,2 mm (la M20 - M30), si un factor de corectie de plus 20%.

Nota

Aceste tabele si estimari au scopul de a va face o idee generala despre consumurile specifice fiecarui tip de produs, pentru aflarea consumului real al unei anumite aplicatii concrete, va recomandam sa efectuati teste prelabile.
