

Typ č.	Aplikace	Viskozita v Mpa.s při +25°C	Přemostění spáry v mm max.	Pro spojení závitů do	Barva	Teplotní odolnost v °C od do
AN 301-43	Nový univerzální typ k jistění šroubů; NSF ⁴ a DVGW ³ certifikáty, vysoká viskozita, střední pevnost, demontovatelné normálním nářadím	2.000 - 8.000 st	0,25	M 36	modrá	-60°C do +150°C
AN 301-70	Nový typ k jistění šroubů a čepů; NSF ⁴ certifikát, střední viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	500 - 900 mt	0,15	M 25	zelená	-60°C do +150°C
AN 301-72	Nový typ k jistění šroubů a čepů; NSF ⁴ a DVGW ³ certifikáty, vysoká viskozita, střední pevnost, demontovatelná normálním nářadím	15.000 - 60.000 ht	0,30	M 80 R 3"	bílá	-60°C do +200°C
AN 301-38	Nový typ pro spojování dílů jako ložiska, hřídele, pouzdra, NSF ⁴ certifikát, rychle vytvrzující; střední viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	2.000 - 3.000	0,20	M 36	zelená	-60°C do +150°C
AN 301-48	Nový typ pro spojování dílů jako ložiska, hřídele, pouzdra, NSF ⁴ a DVGW ³ certifikáty, vysoce teplotně odolné; střední viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	450 - 650 mt	0,15	M 20 R ¾"	zelená	-60°C do +175°C
AN 302-21	Jištění šroubů, Odolné vibracím, nízká viskozita, nízká pevnost, lehce demontovatelné	125	0,10	M 12	fialová	-60°C do +150°C
AN 302-22	Jištění šroubů, Odolné vibracím, střední viskozita, nízká pevnost, lehce demontovatelné	1.000 st	0,20	M 36	ourpurová	-60°C do +150°C
AN 302-40	Jištění šroubů, Odolné vibracím, DVGW ² -certifikáty, střední viskozita, střední pevnost, demontovatelné normálním nářadím	600 nt	0,15	M 20 R ¾"	transparentní	-60°C do +150°C
AN 302-41	Jištění šroubů, Odolné vibracím, nízká viskozita, střední pevnost, lehce demontovatelné	125 nt	0,10	M 12	modrá	-60°C do +150°C
AN 302-42	Jištění šroubů střední viskozita, střední pevnost, demontovatelné normálním nářadím	1.000 st	0,20	M 36	modrá	-60°C do +150°C
AN 302-43	Univerzální typ k jistění šroubů; KTW ¹ -certifikáty, vyšší viskozita, střední pevnost, demontovatelné normálním nářadím	2.000 - 7.000 st	0,25	M 36	modrá	-60°C do +150°C
AN 302-50	Jištění šroubů a čepů, střední viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	500 nt	0,15	M 20 R ¾"	transparentní	-60°C do +175°C
AN 302-60	Jištění šroubů, spojení pasiv. materiálů jako ušl. ocel, hliník - rychle vytvrzuje bez aktivátoru; střední viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	700 - 1.000 nt	0,15	M 20 R ¾"	zelená	-60°C do +180°C
AN 302-62	Jištění šroubů, vyšší viskozita, fest, těžce demontovatelné	1.500 - 6.500 st	0,25	M 36	červená	-60°C do +150°C
AN 302-70	Jištění šroubů a čepů, střední viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	500 nt	0,15	M 20 R ¾"	zelená	-60°C do +150°C
AN 302-71	Jištění šroubů a čepů, střední viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	500 nt	0,15	M 20 R ¾"	červená	-60°C do +150°C
AN 302-72	Jištění šroubů a čepů, vysoce teplotně odolné, vyšší viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	6.000 - 15.000 st	0,30	M 56 R 2"	červená	-60°C do +230°C
AN 302-90	Jištění šroubů, dodatečné jistění a těsnění vlasových trhlín; extrem nízká viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	10 - 20	0,07	M 5 kapilární	zelená	-60°C do +150°C
AN 302-25	Těsnění trubkových a hrubých závitů, odolné vibracím; vysoká viskozita, nízká pevnost, lehce demontovatelné	6.000 - 30.000 st	0,30	M 80 R 3"	hnědá	-60°C do +150°C
AN 302-45	Těsnění trubkových a hrubých závitů, těsnění hrubých spojů; vysoká viskozita, střední pevnost, demontovatelné normálním nářadím	6.000 - 30.000 st	0,30	M 80 R 3"	modrá	-60°C do +150°C
AN 302-75	Těsnění trubkových a hrubých závitů, těsnění hrubých dílů a přírub; vysoká viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	14.000 - 24.000 st	0,30	M 80 R 3"	zelená	-60°C do +150°C
AN 302-77	Těsnění trubkových a hrubých závitů, těsnění hrubých dílů a přírub; vyšší viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	6.000	0,25	M 36	červená	-60°C do +150°C
AN 302-80	Těsnění trubkových a hrubých závitů pasiv. materiálů jako ušl. ocel, hliník - rychle vytvrzuje bez aktivátoru vyšší viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	3.000 - 6.000 st	0,20	M 36	zelená	-60°C do +180°C
AN 305-11	Těsnění trubkových a hrubých závitů, DVGW ² -/KTW ¹ -certifikáty, vysoká viskozita, střední pevnost, demontovatelné normálním nářadím	17.000 - 50.000 vt	0,40	M 80 R 3"	bílá	-60°C do +150°C
AN 305-42	Těsnění hydraulických a pneumatických systémů, univerzální produkt; střední viskozita, střední pevnost, demontovatelné normálním nářadím	500 nt	0,15	M 20 R ¾"	hnědá	-60°C do +150°C
AN 305-72	Těsnění trubkových závitů a přírub (s PTFE), DVGW ² -/KTW ¹ -certifikáty, vysoká viskozita, střední pevnost, demontovatelné normálním nářadím	17.000 - 50.000 vt	0,40	M 80 R 3"	bílá	-60°C do +150°C
AN 305-77	Univerzální těsnění trubkových a hrubých závitů; BAM ³ certifikát pro plyný kyslík; vysoká viskozita, střední pevnost, demontovatelné normálním nářadím	24.000 - 70.000 vt	0,50	M 80 R 3"	žlutá	-60°C do +150°C
AN 305-86	Těsnění trubkových závitů, extra silný; vyšší viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	6.000 - 7.000 nt	0,30	M 56 R 2"	červená	-60°C do +150°C
AN 306-00	Spojování dílů jako ložiska, hřídele, pouzdra; střední viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	500 nt	0,15	M 20 R ¾"	transparentní	-60°C do +175°C
AN 306-01	Spojování dílů jako ložiska, hřídele, pouzdra; nízká viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	125 nt	0,10	M 12	zelená	-60°C do +150°C
AN 306-03	Spojování dílů jako ložiska, hřídele, pouzdra; nízká viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	125 nt	0,10	M 12	zelená	-60°C do +150°C
AN 306-10	Spojování dílů jako ložiska, hřídele, pouzdra pasiv. mat. jako ušl. ocel, hliník - rychle vytvrzuje bez aktivátoru; střední viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	700 - 1.000 nt	0,15	M 20 R ¾"	zelená	-60°C do +180°C
AN 306-20	Spojování dílů jako ložiska, hřídele, pouzdra; DVGW ² - /KTW ¹ -certifikáty, vyšší viskozita, vysoce teplotně odolné, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	3.000 - 6.000 nt	0,20	M 56 R 2"	zelená	-60°C do +200°C
AN 306-30	Spojování dílů jako ložiska, hřídele, pouzdra pasiv. mat. jako ušl. ocel, hliník - rychle vytvrzuje bez aktivátoru; vyšší viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	3.000 - 6.000 st	0,20	M 36	zelená	-60°C do +180°C
AN 306-38	Spojování dílů jako ložiska, hřídele, pouzdra pod vysokým dynamickým tlakem, rychle vytvrzující; střední viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	2.500 st	0,20	M 36	zelená	-60°C do +150°C
AN 306-40	Spojování dílů jako ložiska, hřídele, pouzdra, vysoce teplotně odolné, střední viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	600 nt	0,15	M 20	zelená	-60°C do +200°C
AN 306-41	Spojování dílů jako ložiska, hřídele, pouzdra, střední viskozita, střední pevnost, demontovatelné normálním nářadím	550 nt	0,12	M 20	žlutá	-60°C do +150°C
AN 306-48	Spojování dílů jako ložiska, hřídele, pouzdra, vysoce teplotně odolné, střední viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	500 nt	0,15	M 20	zelená	-60°C do +175°C
AN 306-50	Spojování dílů jako ložiska, hřídele, pouzdra, vyšší viskozita, střední pevnost, demontovatelné normálním nářadím	2.500 - 3.000 st	0,20	M 36 1½"	transparentní	-60°C do +150°C
AN 306-60	Spojování dílů; ideální pro opravy opotřebovaných ložisek, pouzder a zničených sedel ložisek, také pro vyšší spáry nad 0,5 mm vysoká viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	150.000 - 900.000 vt	0,50	R 2"	stříbrná	-60°C do +150°C
AN 305-10	Plošné těsnění přírub, převodovek, bloků motorů, vysoce teplotně odolné, vysoká viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	70.000 - 300.000 vt	0,50	---	oranžová	-60°C do +200°C
AN 305-18	Těsnění přírub, vysoce teplotně odolné s okamžitým těsnícím účinkem; vysoká viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	80.000 - 500.000 vt	0,50	---	červená	-60°C do +200°C
AN 305-72	Těsnění trubkových závitů a přírub (s PTFE), DVGW ² -/KTW ¹ - certifikáty; vysoká viskozita, střední pevnost, demontovatelné normálním nářadím	17.000 - 50.000 st	0,40	M 80 R 3"	bílá	-60°C do +150°C
AN 305-73	Plošné těsnění přírub, převodovek, bloků motorů, elastické, vysoká viskozita, nízká pevnost, lehce demontovatelné	17.000 - 50.000 st	0,30	---	světle zelená	-60°C do +150°C
AN 305-74	Plošné těsnění přírub, převodovek, bloků motorů, univerzální typ, vysoce teplotně odolné, vysoká viskozita, vysoká pevnost, těžce demontovatelné	30.000 - 100.000 vt	0,50	---	oranžová	-60°C do +180°C

¹ Atest KTW na pitnou vodu v Něm.

² Atest DVGW na horkovodní systémy a plyny v Něm.

³ BAM - německý atest pro plyný kyslík do +60°C a tlaku do 10 bar

⁴ NSF atest pro pitnou vodu dle ANSI 61

Dlouhodobé nasazení WEICONLOCKu na spojení z mědi a jejich slitin, které přijdou do spojení s vodou přes +40 °C se nedoporučuje.

Udané údaje pocházejí z laboratorních měření a bohatých zkušeností zákazníků. Byly stanoveny velmi pečlivě, přesto nemůže z nich vzniknout právní nárok.

* nt = nízká thixotropní
st = středně thixotropní
vt = vysoce thixotropní

Všeobecné fyzikální údaje

WEICONLOCK (tekutý)

• Hustota	cca 1,1 g/cm ³
• pH-hodnota	< 7
• Bod vzplanutí (ISO 2592)	> +100°C
• Tlak páry při +25°C	< 0,1 Torr
• Rozpuštěnost	v acetonu apod.
• Skladovatelnost při +20°C	cca 12 měsíců v origin. balení

WEICONLOCK (vyvržený)

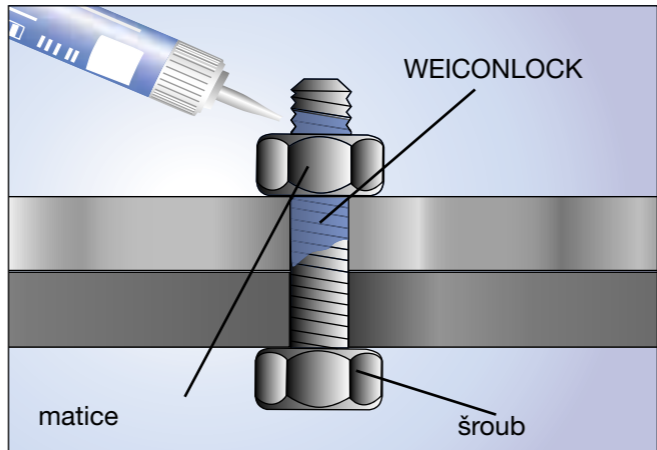
• Přípustný tlak na plochu pro vysoce pevné typy	cca 450 N/mm ² (65.000 PSI) (síla pod 0,08mm) cca 180 N/mm ² (26.000 PSI) (síla pod 0,25mm)
• E-Modul 1) vysoce pevné typy 2) nízké pevné typy	cca 1.400 N/mm ² (200.000 PSI) cca 280 N/mm ² (40.000 PSI)
• Koefficient roztažnosti	cca 8,10 ⁻⁵ $\frac{mm}{mm \cdot ^\circ C}$
• Koefficient tepelné vodivosti	cca 0,2 $\frac{W}{m \cdot ^\circ C}$
• Speciální průchodový odpor	cca 1015 Ohm.cm
• Dielektrický koeficient (50Hz - 1MHz)	cca 4
• Dielektrická síla	cca 10 kV/mm
• Teplota rozkladu	od cca +2500C
• Chemická odolnost vůči	vodě, oleji, benzinu, organickým rozpouštědlům, chladicím kapalinám a plynům

Typ č.	Přednostní použití	Vlastnosti	Barva	Pro spojení závitů do	Viskozita v Mpas při +25°C	Přeměstění spár v mm max.	Moment odtržení N/m (závitů*)	Moment dalšího pootočení N/m (závitů*)	Moment ve sřihu** N/mm ² (DIN 54452)	Ruční pevnost při pokojové teplotě v min.	Konečná pevnost při pokojové teplotě v hod.	Teplotní odolnost v °C od do
AN 301-43	Nový univerzální typ k jíštění a čepů	střední pevnost vysoká viskozita	modrá	M 36	2.000 - 8.000 st	0,25	18-22	9-11	10-13	5-15	1-3	-60°C do +150°C
AN 301-70	Nový typ k jíštění šroubů a čepů	střední pevnost střední viskozita	zelená	M 25	500 - 900 nt	0,15	25-35	40-50	14-20	5-15	5-10	-60°C do +150°C
AN 301-72	Nový typ k jíštění šroubů	střední pevnost střední viskozita	bílá	M 80 R 3*	15.000 - 60.000 vt	0,30	5-10	4-6	5-7	15-30	6-12	-60°C do +200°C
AN 301-38	Nový typ pro spojování dílů jako ložiska	vysoká pevnost vysoká viskozita	zelená	M 36	2.000 - 3.000	0,20	30-40	45-60	20-25	ca. 5	2-4	-60°C do +150°C
AN 301-48	Nový typ pro spojování dílů jako ložiska	vysoká pevnost vysoká viskozita	zelená	M 20 R ¾"	450 - 650 nt	0,15	25-30	40-55	25-30	2-6	2-4	-60°C do +150°C
AN 302-21	Jíštění šroubů	nízká pevnost nízká viskozita	fiarová	M 12	125	0,10	7-10	3-6	4-7	10-20	3-6	-60°C do +150°C
AN 302-22	Jíštění šroubů	nízká pevnost nízká viskozita	ourpurová	M 36	1.000 st	0,20	4-8	2-4	3-5	10-20	3-6	-60°C do +150°C
AN 302-40	Jíštění šroubů	střední pevnost střední viskozita	transparentní	M 20 R ¾"	600 nt	0,15	12-16	18-24	8-12	10-20	3-6	-60°C do +150°C
AN 302-41	Jíštění šroubů	nízká viskozita	modrá	M 12	125 nt	0,10	10-15	12-16	8-12	10-20	ca. 3	-60°C do +150°C
AN 302-42	Jíštění šroubů	střední pevnost střední viskozita	modrá	M 36	1.000 st	0,20	14-18	9-8	8-12	10-20	3-6	-60°C do +150°C
AN 302-43	Jíštění šroubů	střední pevnost střední viskozita	modrá	M 36	2.000 - 7.000 st	0,25	17-22	8-12	9-13	10-20	1-3	-60°C do +150°C
AN 302-50	Jíštění šroubů	střední pevnost střední viskozita	transparentní	M 20 R ¾"	500 nt	0,15	30-35	55-70	25-35	2-5	2-4	-60°C do +175°C
AN 302-62	Jíštění šroubů	vysoká pevnost vysoká viskozita	červená	M 36	1.500 - 6.500 st	0,25	20-25	40-55	10-15	10-20	3-6	-60°C do +150°C
AN 302-70	Jíštění šroubů a čepů	vysoká pevnost vysoká viskozita	zelená	M 20 R ¾"	500 nt	0,15	28-35	50-65	15-20	10-20	3-6	-60°C do +150°C
AN 302-71	Jíštění šroubů a čepů	vysoká pevnost vysoká viskozita	červená	M 20 R ¾"	500 nt	0,15	28-35	50-65	15-20	10-20	3-6	-60°C do +150°C
AN 302-72	Jíštění šroubů a čepů	vysoká pevnost vysoká viskozita	červená	M 56 R ½"	6.000 - 15.000 st	0,30	20-30	40-75	10-15	20-40	5-10	-60°C do +230°C
AN 302-95	Jíštění šroubů a čepů	vysoká pevnost vysoká viskozita	zelená	M 5 kapilární	10 - 20	0,07	30-40	30-40	8-12	5-20	ca. 3	-60°C do +150°C
AN 302-20	Řešení trubkových a hrubých závitů	nízká pevnost střední viskozita	hnědá	M 80 R 3"	6.000 - 30.000 st	0,30	5-8	2-4	3-5	15-30	3-6	-60°C do +150°C
AN 302-45	Řešení trubkových a hrubých závitů	vysoká pevnost vysoká viskozita	modrá	M 80 R 3"	6.000 - 30.000 st	0,30	10-15	12-18	8-12	15-30	3-6	-60°C do +150°C
AN 302-75	Řešení trubkových a hrubých závitů	vysoká pevnost vysoká viskozita	zelená	M 80 R 3"	14.000 - 24.000 st	0,30	40-50	40-50	15-25	15-30	3-6	-60°C do +150°C
AN 302-77	Řešení trubkových a hrubých závitů	vysoká pevnost vysoká viskozita	červená	M 36	6.000	0,25	30-40	10-15	35-45	40-60	6-12	-60°C do +150°C
AN 302-80	Řešení trubkových a hrubých závitů	vysoká pevnost vysoká viskozita	zelená	M 36	3.000 - 6.000 st	0,20	35-45	50-70	20-30	2-5	2-4	-60°C do +150°C
AN 305-11	Řešení trubkových a hrubých závitů	střední pevnost střední viskozita	bílá	M 80 R ¾"	17.000 - 50.000 vt	0,40	7-10	2-4	4-6	20-40	5-10	-60°C do +150°C
AN 305-42	Řešení trubkových a hrubých závitů	střední pevnost střední viskozita	hnědá	M 20 R ¾"	500 nt	0,15	12-15	18-22	8-12	10-20	2-4	-60°C do +150°C
AN 305-72	Řešení trubkových a hrubých závitů	střední pevnost střední viskozita	bílá	M 80 R 3"	17.000 - 50.000 vt	0,40	7-10	2-4	4-6	20-40	5-10	-60°C do +150°C
AN 305-77	Řešení trubkových a hrubých závitů	střední pevnost střední viskozita	žlutá	M 80 R 3"	24.000 - 70.000 vt	0,50	18-22	10-14	6-13	15-30	1-3	-60°C do +150°C
AN 305-86	Trubkové těsnění, extra silné	vysoká pevnost vysoká viskozita	červená	M 56 R 2"	6.000 - 7.000 nt	0,30	15-30	25-45	10-20	60-90	12-24	-60°C do +150°C
AN 306-00	Spojování dílů	transparentní	transparentní	M 20 R ¾"	500 nt	0,15	30-35	55-70	25-35	2-5	2-4	-60°C do +175°C
AN 306-01	Spojování dílů	vysoká pevnost nízká viskozita	zelená	M 12	125 nt	0,10	25-30	50-60	18-23	10-20	2-4	-60°C do +150°C
AN 306-03	Spojování dílů	vysoká pevnost nízká viskozita	zelená	M 12	125 nt	0,10	25-30	50-60	15-18	10-20	2-4	-60°C do +150°C
AN 306-10	Spojování dílů na pasivní materiály	vysoká pevnost nízká viskozita	zelená	M 20 R ¾"	700 - 1.000 nt	0,15	30-35	55-70	25-35	2-5	2-4	-60°C do +180°C
AN 306-20	Spojování dílů na pasivní materiály	vysoká pevnost nízká viskozita	zelená	M 56 R 2"	3.000 - 6.000 nt	0,20	28-36	40-55	15-25	20-40	ca. 24	-60°C do +200°C
AN 306-30	Spojování dílů na pasivní materiály	vysoká pevnost nízká viskozita	zelená	M 36	3.000 - 6.000 st	0,20	35-45	50-70	20-30	2-5	2-4	-60°C do +180°C
AN 306-38	Spojování dílů na pasivní materiály	vysoká pevnost střední viskozita	zelená	M 36	2.500 st	0,20	35-45	50-70	25-30	ca. 5	1-3	-60°C do +150°C
AN 306-40	Spojování dílů	střední pevnost střední viskozita	zelená	M 20	600 nt	0,15	20-30	30-40	15-30	ca. 240	ca. 24	-60°C do +150°C
AN 306-41	Spojování dílů	střední pevnost střední viskozita	žlutá	M 20	550 nt	0,12	12-15	17-22	8-12	10-20	3-6	-60°C do +175°C
AN 306-48	Spojování dílů	střední pevnost střední viskozita	zelená	M 20	550 nt	0,15	30-35	55-70	25-35	ca. 5	2-4	-60°C do +175°C
AN 306-50	Spojování dílů	střední pevnost vysoká viskozita	transparentní	M 36 R 1½"	2.500 - 3.000 st	0,20	35-45	55-70	25-35	2-5	2-4	-60°C do +150°C
AN 306-60	Spojování montáž. dílů, včetně k opravě vyřezaných ložisek	vysoká pevnost vysoká viskozita	stříbrná	R 2"	150.000 - 900.000 vt	0,50	35-45	10-20	25-30	15-30	3-6	-60°C do +150°C
AN 305-10	Přímé těsnění	vysoká pevnost vysoká viskozita	oranžová	---	70.000 - 900.000 vt	0,50	18-25	15-25	5-10	15-30	6-12	-60°C do +200°C
AN 305-18	Přímé těsnění	vysoká pevnost vysoká viskozita	červená	---	80.000 - 500.000 vt	0,50	12-18	18-24	8-13	10-20	3-6	-60°C do +200°C
AN 305-72	Přímé těsnění	vysoká pevnost vysoká viskozita	bílá	M 80 R 3"	17.000 - 50.000 vt	0,40	7-10	2-4	4-6	20-40	5-10	-60°C do +150°C
AN 305-73	Přímé těsnění	nízká pevnost vysoká viskozita	světle zelená	---	17.000 - 50.000 vt	0,30	6-10	2-5	4-6	20-40	ca. 12	-60°C do +150°C
AN 305-74	Přímé těsnění	vysoká pevnost vysoká viskozita	oranžová	---	30.000 - 100.000 vt	0,50	16-24	5-10	5-10	15-30	ca. 12	-60°C do +180°C

** Tlaková pevnost na dlech Ø cca 13 mm, přeměstění (D-d) = 0,05 mm, lůd = 0,88

Oblast použití: Jištění závitů

- šrouby a matice
- svorníky



WEICONLOCK splňuje vysoké nároky na zatížení a zajištění šroubových spojení. Běžnými metodami (např. pérové podložky, kontramatky) dosáhneme pouze 40% jištěné plochy. Zatímco spoje jištěné WEICONLOCKY mají vyšší moment odtržení.

WEICONLOCK kompletně vyplní závit a zajistí tak 100%ní kontakt mezi plochami, a tím také chrání vůči korozi.

Svými těsníci vlastnostmi WEICONLOCK proniká do úzkých mezizávitových spár a vyplňuje a spojuje tak dokonale obě plochy.

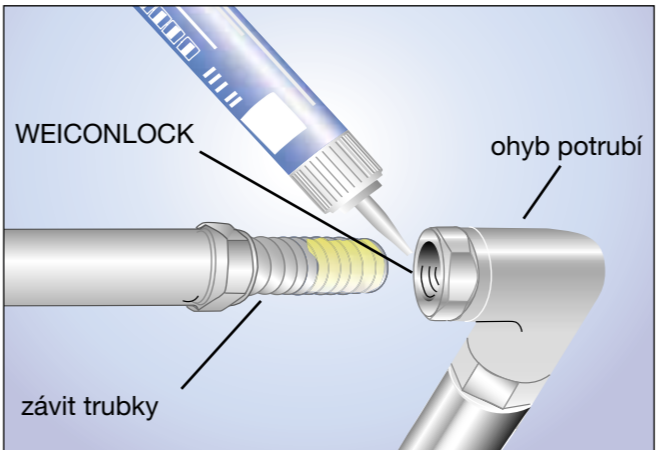


Dokonce i lehce zaoilované šroubové spoje lze perfektně zajistit. Avšak optimální pevnost je dosažena na očistěných a odmaštěných dílech (např. WEICON Čistič „S“)

* Hodnoty pevnosti získány na šroubech M 10, kvalita 8.8, výška matky 0,8 d

Oblast použití: Těsnění trubkových a hrubých závitů

- závitové spoje
- hydraulické a pneumatické systémy
- chladič a vzduchové systémy



Speciálně vytvořené WEICONLOCK těsnící typy k zamezení úniku plynných a kapalných látek. Těsní až do bodu roztržení a mají vynikající odolnost vůči většině látek používaných v průmyslu (seznam chemické odolnosti k dispozici na vyžádání).

Použití WEICONLOCKŮ zamezuje zanesení a kontaminaci hrubých závitů, stejně tak i zablokování hydraulických a pneumatických ventilů, které se vyskytují při těsnění běžnými metodami (např. Teflonová páska).

Spoje těsněné WEICONLOCKY jsou chráněny vůči zadření a korozi třením. V nabídce různé stupně pevnosti (i typy demontovatelné až po letech).



Certifikáty registrace DVGW a KTW Reporty testů dle TZW* Karlsruhe/ Německo

WEICONLOCK těsnící a zajišťující typy pro použití v spojení s plyny, vodou a kyslíkovými systémy byly testovány a schváleny dle různých specifikací. Nové typy řady 301 splňují NSF registraci dle ANSI 61.

* KTW-Test (Technologické centrum vody) schválení pro pitnou vodu.

Obecné informace:

Předošetření povrchu

WEICONLOCK v zásadě nevyžaduje žádné speciální předošetření, např. lehce mastné povrchy jsou tolerovány. Samozřejmě nejlepších výsledků lze dosáhnout důkladným očištěním a odmaštěním dílů (WEICON Čistič S). V případě nutnosti díly jemně zdrsnit.

Aplikace

Okamžitě připraveno k použití. Nanáší se přímo z lahvičky/ tuby pomocí dávkovací špičky (vyvarujte se přímému kontaktu špičky s kovem). Na lisované díly a větších trubkových montážích aplikujte slabou a rovnoměrnou vrstvu na obě plochy. V případě jištění slepé díry vyplňte otvor dostatečným množstvím. Na šrouby a čepy naneste látku po obvodu. V žádném případě nevlévejte WEICONLOCK kapalinu, která byla v kontaktu s kovem zpět do láhve/ tuby. I nejmenší částičky kovu mohou takto způsobit vytvrzení obsahu láhve. Při sériové produkci se doporučuje použít manuální nebo automatické dávkovací přístroje.

Výběr produktu

WEICONLOCK nabízí různé kategorie pevnosti: nízká pevnost = jednoduchá demontáž střední pevnost = demontáž pomocí nářadí vysoká pevnost = nelze demontovat mechanicky Různé stupně viskozity umožňují zajištění šroubů od nejmenších průměrů až do M80/R3“.

Aktivní materiály rychle vytvrzující	Pasivní materiály pomaleji vytvrzující
bronz železo měď mosaz ocel	nerezová ocel hliník nikl, zinek, zlato oxidové vrstvy chromované vrstvy anodické povrstvení plasty a keramika

WEICONLOCK Aktivátor F

Čas vytvrzení lze podstatně urychlit předošetřením WEICONLOCK Aktivátorem F, který se doporučuje na veškeré pasivní plochy, nepostradatelný při nižších okolních teplotách (kolem 10°C) a pro větší spáry. Na nekovových plochách WEICONLOCK působí právě použitím Aktivátoru F. Pro aplikace při kterých musí být použity pasivní materiály a kde není žádoucí použití Aktivátoru, ale zároveň musí být rychle vytvrzeno lze nabídnout jako řešení typy AN 302-60, AN 302-80, AN 306-10 a AN 306-30. Tyto speciální typy dosahují ruční pevnosti mnohem rychleji než veškeré standardní typy (bez Aktivátoru).

NOVINKOU jsou typy nové řady AN 301-43, 301-70, 301-72, 301-38 a 301-48, které splňují přísné bezpečnostní nároky a NSF certifikaci (pro pitnou vodu)

Vytvrzení

WEICONLOCK zůstává v tekuté formě do doby kontaktu se vzduchem. Vytvrzení nastává ve chvíli, kdy se WEICONLOCK dostává do kontaktu s kovem za nepřítomnosti vzduchu. Čas vytvrzení záleží na vybraném typu, okolní teplotě a materiálu.



Demontáž

Spoje zajištěné nízkou a střední pevností lze jednoduše uvolnit příslušným nářadím; vysoce pevné lepené díly lze demontovat pouze zahřátím na min. +300°C. Vytvrzené zbytky WEICONLOCKu mohou být odstraněny mechanicky nebo WEICON Odstraňovačem těsnění a lepidel ve spreji.

Skladování

WEICONLOCK můžeme skladovat v originální neotevřené nádobě minimálně rok při pokojové teplotě. Udržovat mimo zdroje tepelné energie a přímého slunečního záření. Vzduch v nádobě/ lahvi udržuje WEICONLOCK tekutý.



Bezpečnostní opatření

WEICONLOCK lepicí a těsnící látky zpravidla nezpůsobují žádné alergické reakce pokožky. V ojedinělých případech, kdy je kůže poškozená (odřeny, praskliny) může nastat senzibilizace. Proto doporučujeme při časté práci a přímém kontaktu s pokožkou používat ochranu kůže – WEICON Pěnu na ochranu rukou. Další informace lze zjistit z bezpečnostních listů, které dodá distributor na vyžádání.