



METALOCK

Vedante de roscas metálicas

- Rápido endurecimento
- Permite desmontagem e reutilização das roscas
- Adequado para contacto com água potável até 80 °C (BS 6920)
- Cumpre a norma EN 751-1 (contacto com gases e água quente)
- Elevado rendimento
- Não endurece fora da união. Fácil limpeza

Aplicações:

Vedante anaeróbico, monocomponente, que endurece e polimeriza rapidamente na ausência de ar. Resistente ao choque, vibrações e à maioria dos líquidos e gases. Após polimerização, este produto não migra e não retrai.

Adequado para a união de roscas metálicas, até 3 polegadas de diâmetro. Aplicável sobre aço, cobre, latão, bronze, níquel, ferro fundido, alumínio e aço inoxidável, sem necessidade de activador.

Substitui de forma prática as fitas de PTFE e o linho, assegurando a estanqueidade entre as roscas metálicas. Adequado para redes de gás, água quente e fria, ar comprimido, fuel, fluidos de refrigeração e ácidos e bases diluídas. Facilmente desmontável em roscas até 1.5 polegadas.

Cumpre as normas EN 751-1 (contacto com gases e água quente) e BS 6920 (água potável quente e fria).

Composição:

Vedante de roscas metálicas anaeróbico, à base de éster dimetacrilato.

Características:

Do produto antes de polimerizar:

Cor:	amarelo / alaranjado
Aspecto:	pasta
Densidade relativa (25°C):	1.09 g/cm ³
Viscosidade (Brookfield RVT, 5/2.5/25°C):	50 000 - 110 000 mPa.s
Rendimento médio por embalagem de 50 mL:	150 uniões de ½ polegada
Ponto de inflamabilidade:	> 100 °C
Pressão de vapor:	< 2 mbar

Do produto após polimerização:

Polimerização completa sobre aço (22°C):	6 horas
Coefficiente de expansão térmica (ASTM D696):	$80 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Coefficiente de condutividade térmica (ASTM C177):	$0.1 \text{ W.m}^{-1}.\text{K}^{-1}$
Capacidade calorífica:	$0.3 \text{ KJ.Kg}^{-1}.\text{K}^{-1}$

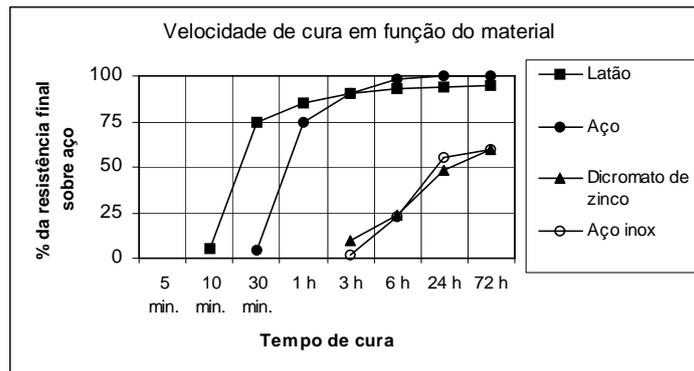
Polimerização sobre aço após 24 horas a 22°C:

Torque de quebra, ISO 10964:	6-15 N.m
Torque residual, ISO 10964:	2.5-9 N.m
Torque de quebra, DIN 54454:	9-25 N.m
Torque máximo residual, DIN 54454:	9-25 N.m

Velocidade de cura:

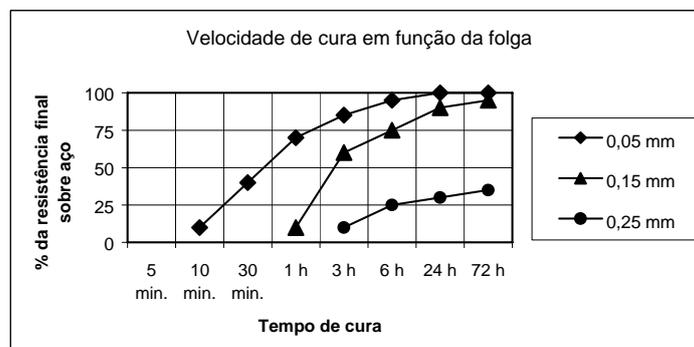
- Dependente do material

A velocidade de cura depende do material. O gráfico seguinte mostra o valor da resistência em relação ao tempo, para diferentes materiais, tomando como referência o valor final da resistência sobre aço (ISO 10964).



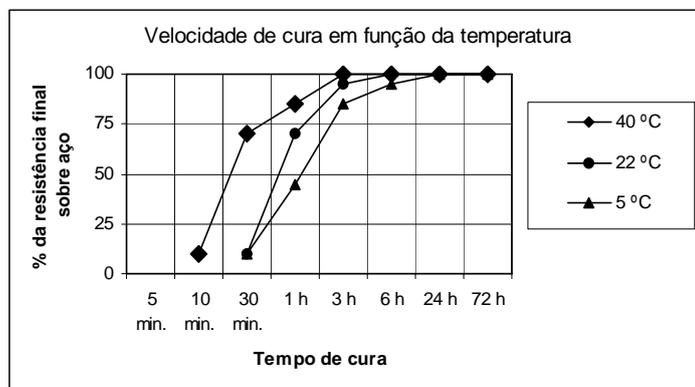
- Dependente da folga

A velocidade de cura depende da folga entre as roscas. O gráfico seguinte mostra o valor da resistência em função do tempo, para diferentes folgas, tomando como referência o valor final da resistência sobre aço.



- Dependente da temperatura

A velocidade de cura depende da temperatura. O gráfico seguinte mostra o valor da resistência em função do tempo, para diferentes temperaturas, tomando como referência o valor final da resistência sobre aço.



Resistência à temperatura:

Tangit Metalock resiste a temperaturas operativas entre -55 °C e $+150\text{ °C}$. Exposições esporádicas a temperaturas mais elevadas não prejudicam as características de vedação do produto.

Embalagens:

Caixas com 12 unidades de 50 mL.

Preparação da Superfície:

As roscas devem estar secas, limpas e isentas de gordura.

Modo de Emprego:

Aplicar o produto regularmente em cordão sobre o macho da união. Unir e enroscar as peças normalmente e orientá-las para a posição desejada. O tempo de endurecimento depende do material da rosca e da folga. Em muitos casos, a estanqueidade é quase imediata. Para roscas não apertadas até ao fim esperar pelo menos 15 minutos.

Resíduos de produto fora da união podem ser removidos com um pano ou papel absorvente. O produto endurecido só é removível mecanicamente.

A 22 °C a resistência máxima para o aço atinge-se ao fim de 6 horas.

Importante:

Este produto não é recomendado para instalações de oxigénio puro ou sistemas ricos em oxigénio. Também não é apropriado para instalações em contacto directo com cloro ou outros materiais fortemente oxidantes.

Não utilizar como vedante em tubagens plásticas.

No caso de instalações sujeitas a grandes gradientes térmicos executadas com roscas de diferentes materiais, recomendamos a utilização de **Tangit Uni-Lock**.

Não aplicar a temperaturas inferiores a 0°C.

Armazenamento:

Ao abrigo da humidade, à temperatura ambiente, na embalagem original e fechada, o produto tem um tempo de vida de pelo menos 24 meses.

Para evitar contaminação do produto ainda não utilizado, não retornar resíduos de produto para a embalagem original.

Limpeza de Ferramentas:

Resíduos de produto podem ser removidos com um pano ou papel absorvente. Estes resíduos podem ser facilmente removidos em qualquer altura, dado que o produto não endurece ao ar.

Dados de segurança:

Consultar Ficha de Segurança do produto.

Outras indicações:

Considerando as diferentes condições de trabalho e a diversidade dos materiais, recomendamos que procedam sempre a ensaios prévios. As condições deste boletim técnico são fornecidas apenas como orientação geral. Não podemos aceitar responsabilidade ou obrigação em relação às indicações genéricas deste boletim. Em caso de dúvida, deverão consultar os nossos Serviços de Assistência Técnica.



HENKEL IBERICA PORTUGAL
Rua D. Nuno Álvares Pereira, nº4 e 4A
Polígono de Actividades Económicas, Parque Oriente
Bloco 1/2, Piso 1 a 5
2695-167 Bobadela – Loures
Telefone: (+351) 21 957 81 60 - Fax: (+351) 21 957 82 06

Versão: 3.0
Data edição: Março de 2010