

## PTFE LÍQUIDO



**Sella todas las uniones de tubos metálicos y racores con roscas cónicas y cilíndricas, según DIN 2999, contra la mayoría de los líquidos y gases industriales. Sustituye a la cinta de PTFE o cáñamo. Ensayado según norma DVGW, UNE-EN 751-1**

Soporta cargas hasta 200 bar.

- También apto para tuberías de alta presión. Una vez completamente endurecido y con la rosca apretada, los tubos soportan cargas hasta la presión de reventón.

Llena por completo tanto el juego de rosca como las rugosidades superficial.

- Logra una unión estanca.

Comportamiento neutral y aislante frente a metales.

- Impide la formación de corrosión en las roscas.

Fácil aplicación.

- Montaje rápido y seguro.

Sin disolvente.

- Reduce claramente los efectos perjudiciales para la salud.

Fácil desmontaje.

- No se requiere una herramienta especial.
- Anaeróbico.

Contenido g	Art. Nº	U/E
50	0893 511 150	1

<b>Propiedades físicas (estado líquido)</b>	Caracterización química	Ester de ácido acrílico de dimetilo
	Color	Blanco
	Viscosidad 25°C Brookfield (RVF)	300.000-500.000 mPas (Husillo rev.min.:7/2)
	Densidad	1,1 g/cm <sup>3</sup>
	Diámetro máximo de rosca	R 3" (M80)
	Capacidad de llenado de hendiduras	0,50 mm.
	Punto de inflamación	> 100°C
<b>Propiedades físicas (estado endurecido)</b>	Capacidad de almacenaje	1 año a temperatura ambiente
	Solidez manual después de	10-20 minutos
	Capacidad de funcionamiento después de	1-3 horas
	Solidez final después de s	48-72 hora
	Momento de descolado	4-6 Nm (M10)
	Momento de giro continuo	1-3 Nm (M10)
	Resistencia a la cizalladura bajo presión (DIN 54452)	2-6 N/mm <sup>2</sup> (DIN 54452)
<b>Resistencia contra sustancias químicas</b> DIN 53287. Prueba orientada en DIN 53283	Campo de aplicación de temperatura	55°C hasta +150°C
	Solidez relativa en %	500 horas
	Agua/glicol a 87°C	100 horas
	Aceite de motor, MIL-L-46 152 a 125°C	100 horas
	Gasolina a 22°C con plomo	60 horas
	Gasolina a 22°C sin plomo	60 horas
	1,1,1-tricloroetano a 22°C	50 horas

Descripción	Gas	Agua hasta +40°C	Agua de +40°C	Agua superior a
			hasta +65°C	+65°C
Cobre	-	-	-	-
Latón	x	x	-	-
Acero bruñido*	x	x	x	-

\* También tubos galvanizados por inmersión en caliente. x = Apto - = No Apto



Certificado  
NSF/AISI 61

Estas instrucciones son meras recomendaciones basadas en nuestra experiencia. Se recomienda realizar pruebas de uso antes de cada nuevo tipo de aplicación o superficie a tratar.