



MK 7577

Adesivo anaerobico monocomponente adatto alla frenatura di parti filettate contro l'allentamento causato dalle vibrazioni. Polimerizza spontaneamente se in assenza d'aria e tra superfici metalliche con poco gioco.

TECNOLOGIA

RESINA ACRILICA

APPLICAZIONE

SIGILLATURA

FORZA

MEDIA

COLORE

GIALLO FLUO

PROPRIETÀ

Tecnologia	Resina Metacrilica
Colore	Giallo Fluo
Densità @ 23°C	1.07 ± 0,02 g/ml
Viscosità @ 23°C	20.000 ÷ 40.000 cps
Flash point	>100°C

PERFORMANCE

ISO - 10964

Coppia di svitamento	25 ÷ 30 N·m
Coppia di svitamento residua	15 ÷ 25 N·m
Resistenza alla Temperatura	- 55 ÷ +150 °C
Gioco massimo	2'

RESISTENZA PRODOTTI CHIMICI

Metodo di prova DIN-54454
coppia di svitamento % valutata dopo immersione

	T° C	100 h	500 h	1000 h
H ₂ O/Glicole	85	90	85	80
Liquido freni	22	95	90	85
Olio motore	125	100	90	90
Acetone	22	100	90	90
Benzina	22	100	95	90

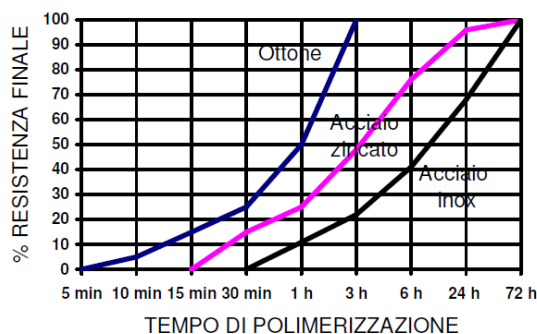
DESCRIZIONE

MK 7577 è un prodotto anaerobico monocomponente formulato per la sigillatura di parti meccaniche filettate a norma in impianti civili ed industriali di acqua, aria, gas, gasolio, GPL, ecc. Può essere impiegato su raccordi fino a 2' con filettature a norma. Il prodotto polimerizza spontaneamente quando si trova in assenza d'aria all'interno di superfici metalliche.

Prodotto tissotropico di media resistenza meccanica conforme alla regolamentazione WRAS per l'impiego in impianti alimentari e alla regolamentazione DVGW EN 751-1 per l'impiego con aria, gas, acqua.

La temperatura ambientale influenza la velocità di reazione. La temperatura ideale di polimerizzazione è compresa tra 20°C e i 25°C. Temperature comprese tra i 5°C e i 20°C rallentano la reazione, temperature superiori la velocizzano.

VELOCITÀ DI POLIMERIZZAZIONE



La velocità di polimerizzazione è influenzata da due fattori principali: natura dei materiali, temperatura alla quale avviene la reazione. Il grafico seguente dimostra il comportamento del prodotto su alcuni tipi di metallo. Le prove sono state condotte utilizzando viti M10 zincate e valutate secondo le norme ISO 10964.



APPLICAZIONE

- Prima di procedere con l'incollaggio, eseguire la preparazione dei substrati (vedere paragrafo "raccomandazioni")
- Applicare l'adesivo su una delle due superfici da incollare ed assemblare i componenti con molta cura.
- Rimuovere la colla in eccesso prima della sua polimerizzazione.
- Lasciare reagire l'adesivo il tempo necessario affinché sviluppi una resistenza sufficiente alla manipolazione.
- Se la velocità di polimerizzazione è troppo lenta, utilizzare un attivatore. Lasciare asciugare l'attivatore il tempo necessario
- Per evitare che il prodotto ostruisca il beccuccio, impedire che questo venga a contatto con le superfici metalliche durante il dosaggio.
- Per fori passanti, applicare il prodotto sul bullone nella zona di impegno con il dado.
- In presenza di fori ciechi, applicare alcune gocce di prodotto direttamente nel foro.
- Per sigillature, applicare cordoli di prodotti a 360° sulle filettature guida del maschio, lasciando vuota la prima. Per raccorderie di grosso diametro, applicare il prodotto distribuendolo uniformemente anche sulla femmina.
- Assemblare e serrare come richiesto.

IMPIEGO E PROPRIETÀ

- Utilizzato nel settore automotive per il fissaggio di pannelli in fibra di carbonio e per l'incollaggio dei termoplastici.
- Questo prodotto non è adatto per accoppiamenti metallo-plastica e in circuiti d'ossigeno nonché per la sigillatura di impianti con prodotti basici o acidi fortemente ossidanti.
- Per ottenere le migliori prestazioni si raccomanda di lavorare su superfici pulite, asciutte e sgrassate. Applicare il prodotto su tutta la superficie impegnata e serrare a fondo.
- Rapida polimerizzazione.
- Eccellente resistenza alla fatica, agli urti e ai carichi d'urto.
- Buona resistenza agli acidi e alle basi ed ai solventi idrocarburi
- Questo prodotto offre le migliori prestazioni con giochi contenuti. Su superfici metalliche passivate utilizzare il prodotto in combinazione ad un attivatore.

RACCOMANDAZIONI

Preparazione del substrato.

I substrati devono essere ben puliti, asciutti e privi di olio, grasso e polvere che certamente possono incidere sulla qualità dell'incollaggio. Per la pulizia utilizzare alcol isopropilico MK-WIPES, MK Sol-Neo or MK Sol-13 in accordo alle locali regolamentazioni. Sgrassare le superfici in PVC e alluminio con un solvente non grasso quale l'Acetone. Controllare la compatibilità dei solventi con il substrato da incollare. Sabbiare o abraderare meccanicamente, se necessario, le superfici da incollare

PRECAUZIONI E UTILIZZO

I prodotti Mastikol® devono essere impiegati attenendosi alle precauzioni normalmente adottate per il trattamento delle sostanze chimiche. Si raccomanda di indossare guanti di gomma o di lattice e di proteggere adeguatamente gli occhi. Pulire a fondo la pelle al termine del turno di lavoro con acqua calda e sapone. L'uso di solventi è sconsigliato. Asciugarsi con tovaglie di carta. Si raccomanda di ventilare bene la zona di lavoro.

Queste precauzioni sono riportate in modo dettagliato nelle Schede di Sicurezza relative ai singoli prodotti e ad esse occorre fare riferimento per informazioni complete

STOCCAGGIO E PACKAGING

Può essere conservato per dodici mesi nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto.

Le temperature di stoccaggio devono essere comprese tra i 11°C e 23°C. Uno stoccaggio prolungato ad una temperatura superiore ai 23°C ridurrà la data di scadenza.

Evitare il contatto diretto con la luce del sole.

Flaconi da 50 | 250 ml

Fusti da 20 LT | 200 LT per utilizzi industriali.

NOTE

Le informazioni, in modo particolare, le raccomandazioni relative alle applicazioni e l'utilizzo dei prodotti Mastikol®, sono dati in buona fede e si basano sulla conoscenza ed esperienza attuale dei prodotti, quando adeguatamente conservati, maneggiati ed applicati in condizioni normali. Mastikol® non si assume la responsabilità dei risultati ottenuti da terzi per i quali non si abbia controllo sul metodo.

Spetta al cliente la responsabilità di confermare l'idoneità del prodotto all'applicazione. Poiché non è possibile controllare l'applicazione, l'utilizzo o la lavorazione dei prodotti, si declina qualsiasi responsabilità in merito. Il cliente dovrà assicurare che l'utilizzo dei prodotti non violerà nessun diritto di proprietà intellettuale di terzi. Mastikol®, nello specifico, nega ogni garanzia espressa o implicita, inclusa la garanzia di commerciabilità o di adeguatezza a scopi specifici, che sorgano dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti Mastikol®. Si declina ogni responsabilità per danni derivanti o incidentali di ogni tipo, inclusa la perdita di profitto.

MASTIKOL SRL

STRADA CIRCONVALLAZIONE, 186/8 - 10026 SANTENA (TORINO) - ITALY
P: +39 0119493746 W: WWW.MASTIKOL.COM E: MASTIKOL@MASTIKOL.IT

PROFESSIONAL BONDING SOLUTION