

SCANTECH SGS 676

Produktbeskrivning

Lösningsmedelfri tixotrop (rinner ej) gängtätning för säker tätning av metallgängförband mot gas, vatten, gasol, kemikalier mm. SCANTECH SGS 676 förblir elastisk och tål höga påfrestningar, såväl vibrationer som temperaturväxlingar. Produkten är lätt att demontera och används med fördel för tätning av förband i gasarmaturer-, apparater och i samband med gasinstallationer.

Bruksanvisning

Rengör detaljerna. För rengöring kan SCANTECH ALLROUND CLEANER användas. Applicera SCANTECH SGS 676 och montera samman detaljerna. Vid användning på passiva material, (metaller med låg kopparhalt) kan härdningen ta längre tid eller helt utebli. Se tabell. Använd därför Scantechs aktivator för anaeroba lim i kombination med passiva material.

Aktiva material som ger snabb härdning.	Passiva material som ger långsam härdning. (Använd Scantechs aktivator för anaeroba lim.)
Brons, järn, koppar, mässing, stål	Aluminium (med låg kopparhalt), anodiska beläggningar, glas, kadmium, keramer

EGENSKAPER

• Färg	Blå
• Viskositet	20000 - 60000 mPas
• Spaltfyllnad	0,60 mm
• Temperaturområde	-55°C till + 180°C
• Lossbrytmoment	8 - 12 N/m
• Tryckhållfasthet	4 - 8 N/mm ²
• Skjuvhållfasthet	4 - 6 N/mm ²
• Max gängdim	M 56, 2"
• Härdtid (handfast)	10 - 20 minuter
• Härdtid	ca: 1 - 3 timmar

PRODUKTDATA

För mer information se Säkerhetsdatablad

Produktblad utarbetat 18.02.14

Prod. nr. 835004



Norge

NORDEN OLJE AS
 Jernbaneveien 4, Boks 584, NO-1401 Ski
 Tlf +47 66 81 39 70, fax +47 66 80 79 90
 www.nordenolje.no

Danmark

NORDEN OLJE ApS
 Platinvej 21, DK-6000 Kolding
 Tlf +45 96 53 53 53, fax +45 96 53 53 54
 www.nordenolje.dk

Sverige

NORDEN OLJE AB
 Billdalsvägen 2, SE-436 55 Hovås
 Tlf +46 31 700 17 80, fax +46 31 700 98 70
 www.nordenolje.se