

BETA UTENSILI SPA

20050 SOVICO (MI) ITALY • Via A. Volta 18

☎ ++39-039-2077.1 • ✉ ++39-039-2010742

🌐 www.beta-tools.com • ✉ info@beta-tools.com

#### Stabilimenti di:

26823 CASTIGLIONE D'ADDA (LO)

Via Incoronata 35

☎ ++39-0377-900508/9 • ✉ ++39-0377-901704

67039 SULMONA (AQ)

C.da S. Nicola - Zona Industriale

☎ ++39-0864-2504.1 • ✉ ++39-0864-253132

## 9811L

### Sigillaraccordi-Bassa resistenza

ST9811L\_rev00 – IT 03/2019

#### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

**9811L** è un prodotto anaerobico monocomponente adatto alla sigillatura di giunzioni metalliche filettate a norma con passaggio di acqua, aria compressa, gas, benzina, GPL, in impianti civili ed industriali. Il prodotto polimerizza spontaneamente quando si trova in assenza d'aria all'interno di superfici metalliche con poco gioco. La resistenza meccanica bassa offerta da **9811L** consente lo smontaggio con normali utensili anche dopo molto tempo dall'applicazione. Sigillante di bassa resistenza meccanica per filettature precise.

#### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

**NATURA:** Resina metacrilica anaerobica

**Applicazione:** Bloccante, Sigillante Anaerobico

**COLORE:** Bianco

**Resistenza Meccanica:** Bassa

**VISCOSITA' 25°C**

(Brookfield 20 rpm) : 10.000-20.000 mPa.s

**PESO SPECIFICO (g/ml):** 1,06

**INFIAMMABILITA':** >100°C

**Conservazione del prodotto:** Luogo fresco e asciutto

**Stabilità a magazzino:** 24 mesi a temperatura +5°C e +28°C.

I valori riportati si riferiscono a test secondo norma ISO 10964 a 22°C su viti di zinco M10 x 20 e dadi zincati 8 mm qualità 8.8.

Coppia di sviammento iniziale/residua valutata dopo 24 ore

#### INFORMAZIONI SULLA 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 e valutate secondo le norme ISO 10964. 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.

#### RESISTENZA AI PRODOTTI CHIMICI

Metodo di prova DIN-54454.

Coppia di svitamento % valutata dopo immersione.

	T °C	100 h	500 h	1000 h
Water/Glycol	85	100	95	95
Brake Fluid	22	100	100	100
Motor Oil	125	100	95	95
Acetone	22	100	100	95

#### PRESTAZIONI DEL PRODOTTO POLIMERIZZATO

**Velocità di reazione - blocco alla mano:** 10-15 minuti

**Ottone:** 4-8 minuti

**Zinco:** 10-15 minuti

**Acciaio:** 15-25 minuti

**Coppia di svitamento Iniziale ISO-10964:** 6-10 N.m

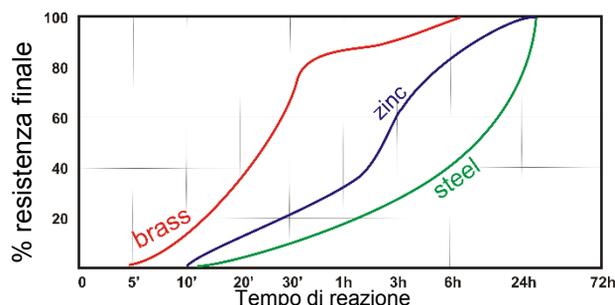
**Coppia di svitamento Residua ISO-10964:** 4-8 N.m

**Indurimento funzionale:** 3-6 ore

**Indurimento finale:** 12-24 ore

**Temperatura di esercizio:** -50°C +150°C

**Gioco max diametrale:** 0,20 mm



#### ISTRUZIONI PER UN CORRETTO UTILIZZO

Questo prodotto non è adatto per accoppiamenti metallo-plastica nonché per la sigillatura di impianti con circuiti d'ossigeno e con prodotti basici o acidi fortemente ossidanti. Utilizzare su filettature metalliche a norma pulite e sgrassate. Applicare il prodotto sui primi giri di filetto maschio e mezzo giro sulla femmina. E' fondamentale serrare a fondo. Una chiusura blanda e superficiale può causare perdite nel tempo. Non aprire né orientare i giunti dopo il serraggio. Prima di mettere in funzione l'impianto attendere 24 ore per consentire la completa polimerizzazione del sigillante. In caso di montaggio in serie si consiglia di bloccare con un giratubi la giunzione precedente onde evitare la rottura del film in fase di formazione. Consultare la scheda di sicurezza prima dell'uso.

#### FORMATI DISPONIBILI

Flacone 20 ml. Confezione da 12 pezzi.

Soffietto 50 ml. Confezione da 6 pezzi.

Tubo 50 ml. Confezione da 4 pezzi.

Tubo 100 ml. Confezione da 4 pezzi.

Tubo 250 ml. Confezione da 4 pezzi.

I dati contenuti in questo documento sono forniti a titolo informativo ma non costituiscono specifica di fornitura. BETA UTENSILI SPA garantisce la costanza qualitativa in relazione alle proprie specifiche tecniche. Non possiamo assumerci la responsabilità di risultati ottenuti da terzi dove i metodi di lavoro non sono sotto il nostro diretto controllo. È responsabilità dell'utilizzatore verificare la validità delle caratteristiche del prodotto in relazione alle sue necessità produttive e di adottare tutte le necessarie misure per la protezione delle persone e delle cose dalle situazioni che si possono verificare con la messa in opera del prodotto. BETA UTENSILI SPA non riconosce nessuna esplicita e/o tacita responsabilità, per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

BETA UTENSILI SPA

20050 SOVICO (MI) ITALY • Via A. Volta 18

☎ ++39-039-2077.1 • 📠 ++39-039-2010742

🌐 www.beta-tools.com • ✉ info@beta-tools.com

#### Stabilimenti di:

26823 CASTIGLIONE D'ADDA (LO)

Via Incoronata 35

☎ ++39-0377-900508/9 • 📠 ++39-0377-901704

67039 SULMONA (AQ)

C.da S. Nicola - Zona Industriale

☎ ++39-0864-2504.1 • 📠 ++39-0864-253132

## 9811L

### Thread sealant –Low Resistance

ST9811L\_rev00 – EN 03/2019

#### PRODUCT DESCRIPTION

**9811L** is an anaerobic single component product suitable to seal metal threaded joints in according to din standard against water, compressed air, gas, gasoline, GPL, in private and industrial plants. The product cures spontaneously and rapidly when confined in absence of air between close metal surfaces with small gap fill. **9811L** is a thixotropic product with low mechanical resistance for precise threads. Easy to de-install. Removable with normal tools.

#### CHARACTERISTICS OF LIQUID PRODUCT

**NATURE:** Methacrylic Anaerobic Resin

**APPLICATION:** Thread cocker, Anaerobic Sealant

**COLOR:** White

**Mechanical strength:** Low

**VISCOSITY 25°C**

(Brookfield 20 rpm) : 10.000 -20.000 mPa.s

**SPECIFIC GRAVITY (g/ml):** 1,06

**FLASH POINT:** >100°C

**PRODUCT STORAGE:** Cool and dry place

**SHELF LIFE:** 24 months at temperature +5 °C to +28 °C.

Technical data referring to test in according to ISO 10964 on M10 x 20 qly 8.8 zinc nut and bolt - at 25°C. Break torque after 24 hours

#### POLYMERIZATION INFORMATIONS

Curing time depend on main factors: kind of metals and gap fill dimension.

The graph below shows the strength developed with time on some kind of metal. The different materials have been tested according to ISO 10964. The right temperature range of cure is from +20°C to +25°C. Low temperature from +5°C to +20°C increase curing time, higher temperature reduce polymerization time.

#### CHEMICAL RESISTANCE

Test Method DIN-54454.

Breakaway torque % after immersion.

	T °C	100 h	500 h	1000 h
Water/Glycol	85	100	95	95
Brake Fluid	22	100	100	100
Motor Oil	125	100	95	95
Acetone	22	100	100	95

#### FEAUTES OF CURED PRODUCT

**Handling cure time:** 10-15 minutes

**Brass:** 4-8 minutes

**Zinc:** 10-15 minutes

**Steel:** 15-25 minutes

**Breakaway torque ISO-10964:** 6-10 N.m

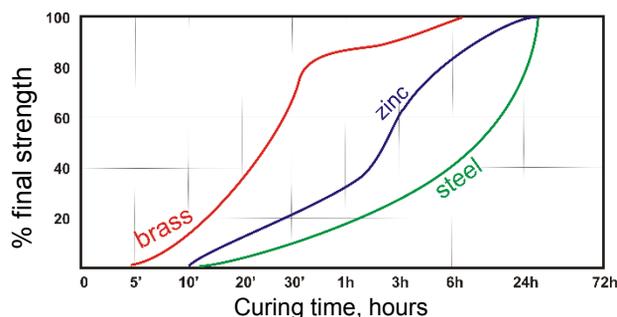
**Prevailing torque ISO-10964:** 4-8 N.m

**Functional cure time:** 3-6 hours

**FULL CURE TIME:** 12-24 hours

**TEMPERATURE RANGE:** -50°C +150°C

**MAX GAP FILL:** 0,20 mm



#### INSTRUCTION FOR USE

This product is not suitable for metal-plastic couplings and oxygen facilities as well as for the sealing of basic products or systems with strong oxidizing acids. Use only on standard metal threads. Surface must be clean and free of grease. Apply product to fill completely the gap (male and female parts), assemble parts and shut completely. A bland or superficial closure may cause leaks over time. Don't open or adjust parts after tightening. Before operating the system to wait 24 hours to allow complete curing time of sealant. In the case of series, locking the joint with a pipe wrench to avoid breaking the previous film in its formative stages. Consult the MSDS before use.

#### FORMATI DISPONIBILI

Bottle 20 ml. Box 12 pcs.

Bellow Bottle 50 ml. Box 6 pcs.

Tube 50 ml. Box 4 pcs.

Tube 100 ml. Box 4 pcs.

Tube 250 ml. Box 4 pcs.

The data contained in this document are provided for information purposes but are not specific supply even if they are considered as reliable products in our laboratories. BETA UTENSILI SPA ensures consistent quality in relation to their own specifications. We can not take responsibility for results obtained by others where the methods of work are not under our direct control. It is your responsibility to verify the validity of the product characteristics in relation to its production needs and to take all necessary measures for the protection of people and things from the situations that may occur with the implementation of the product. BETA UTENSILI SPA disclaims all express and / or tacit responsibility for damages of any kind, consequential or incidental inappropriate use of BETA UTENSILI SPA product, including lost profits.