

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

SCHEDA TECNICA

9812M

Sigillaraccordi -Media resistenza

ST9812M_rev00 – IT 03/2019

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

9812M è un prodotto anaerobico monocomponente adatto alla sigillatura di parti metalliche 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 tixotropico di medio/alta resistenza meccanica per bloccare e sigillare parti filettate ed accoppiamenti lisci.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

NATURA: Resina metacrilica anaerobica

Applicazione: Bloccante, Sigillante Anaerobico

COLORE: Giallo

Resistenza Meccanica: Media

VISCOSITA' 25°C

(Brookfield 20 rpm): 20.000-40.000 mPa.s

PESO SPECIFICO (g/ml): 1,07

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 prove eseguite a 22°C dopo 24 ore - test effettuati su viti di zinco M10 X 20 e dadi 8,8 mm zincati

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 |
|-------------------|------|-------|-------|--------|
| Acqua/Glicole | 85 | 110 | 110 | 105 |
| Liquido per freni | 22 | 100 | 100 | 100 |
| Olio motore | 125 | 105 | 110 | 110 |
| Acetone | 22 | 105 | 100 | 105 |

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.

PRESTAZIONI DEL PRODOTTO POLIMERIZZATO

Velocità di reazione - blocco alla mano: 12-18 minuti

Ottone: 2-5 minuti

Zinco: 12-18 minuti

Acciaio: 15-25 minuti

Coppia di svitamento Iniziale ISO-10964: 27-35 N.m

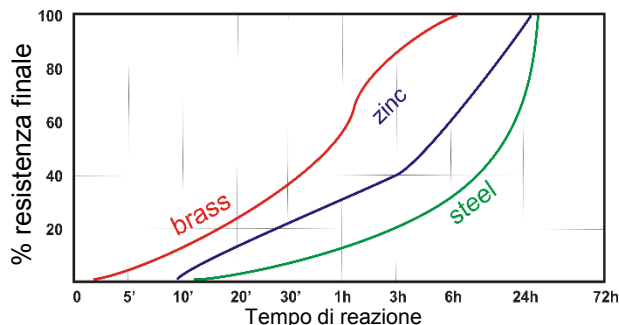
Coppia di svitamento Residua ISO-10964: 20-30 N.m

Indurimento funzionale: 3-6 ore

Indurimento finale: 12-24 ore

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

Gioco max diametrale: 0,35 mm



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

TECHNICAL DATA SHEET

9812M

Thread sealant - Medium Resistance

ST9812M_rev00 – EN 03/2019

PRODUCT DESCRIPTION

9812M is an anaerobic single component product suitable to seal metal threaded joints in according to din standard up to 2' 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. Thixotropic product whit middle-high mechanical strength.

CHARACTERISTICS OF LIQUID PRODUCT

NATURE: Methacrylic Anaerobic Resin

APPLICATION: Thread Sealant, Anaerobic Sealant

COLOR: Yellow

Mechanical strength: Middle/high

VISCOSITY 25°C

(Brookfield 20 rpm) : 20.000 -40.000 mPa.s

SPECIFIC GRAVITY (g/ml): 1,07

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: 12-18 minutes

Brass: 2-5 minutes

Zinc: 12-18 minutes

Steel: 15-25 minutes

Breakaway torque ISO-10964: 27-35 N.m

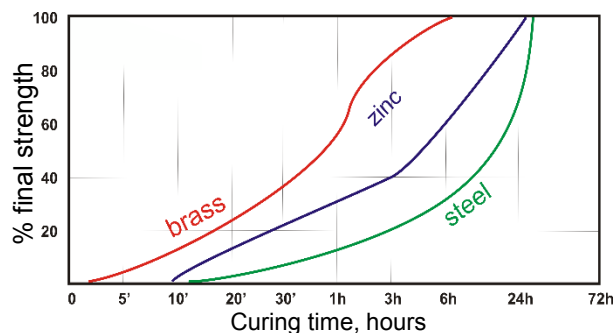
Prevailing torque ISO-10964: 20-30 N.m

Functional cure time: 3-6 hours

FULL CURE TIME: 12-24 hours

TEMPERATURE RANGE: -50°C +150°C

MAX GAP FILL: 0,35 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.

PACKAGING

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.