



SEALANT MEDIUM STRENGTH

سوما فيكس
مانع تسرب (بديل تيفلون)



Anaerobic adhesive and sealants are advanced materials with single component and solvent free feature. The products are specifically formulated for sealing, retaining, locking and bonding

of metal or metal plated assemblies. Anaerobic adhesives are stable when in contact with oxygen in air. As the product is placed between two mating metallic surfaces, where oxygen contact is vanished, polymerization starts and forms strong, vibration and pressure proof polymer layer.

Application : Clean male and female threads before assembly with an absorbent tissue paper to remove any cutting oil.

- ⊗ The application surface should be dry and cleaned from dirt, dust and oil.
- ⊗ Apply the adhesive with a 360 turn to leading threads of the male and female fittings.
- ⊗ Use an absorbent tissue paper to wipe off excess jointing compound in the direction of the thread.
- ⊗ Assembly parts and hold on for 24 hours at 24-22°C to ensure full curing of jointing compound.
- ⊗ For disassembly, use hand tools to remove mating parts. When it is hard to disassemble at room temperature, apply local heat until reaching 250°C and disassemble while hot. Then, remove any residual cured adhesive mechanically and clean parts with a proper solvent, acetone

الوصف : المواد اللاصقة والمواد المانعة للتسرب اللاهوائية هي مواد متطورة أحادية المكون وخالية من المذيبات.

صُممت هذه المنتجات خصيصًا لإحكام الإغلاق، والتثبيت، والربط، واللتصق للمجموعات المعدنية أو المطلية بالمعدن. تتميز المواد اللاصقة اللاهوائية بثباتها عند ملامستها للأكسجين الموجود في الهواء.

عند وضع المنتج بين سطحين معدنيين متقابلين، حيث ينعقد تلامس الأكسجين، تبدأ عملية البلمرة مشكلة طبقة بوليمرية قوية ومقاومة للاهتزاز والضغط.

طريقة الاستخدام: نظف أسنان التوصيل الذكورية والأنثوية قبل التركيب باستخدام منديل ورقي ماص لإزالة أي زيت قطع. يجب أن يكون سطح التطبيق جافًا ونظيفًا من الأوساخ والغبار والزيوت. ضع المادة اللاصقة بحركة دائرية كاملة (360 درجة) على أسنان التوصيل الذكورية والأنثوية.

استخدم منديلًا ورقيًا ماصًا لمسح أي فائض من مادة الربط في اتجاه السن اللولبي.

قم بتجميع الأجزاء واتركها لمدة 24 ساعة عند درجة حرارة 22-24 درجة مئوية لضمان تصلب مادة الربط تمامًا.

قم بتجميع الأجزاء واتركها لمدة 24 ساعة عند درجة حرارة 22-24 درجة مئوية لضمان تصلب مادة الربط تمامًا. للتفكيك،

استخدم أدوات يدوية لإزالة الأجزاء المتصلة. عندما يصعب التفكيك في درجة حرارة الغرفة، سخن موضعيًا حتى تصل درجة الحرارة إلى 250 درجة مئوية، ثم فك الأجزاء وهي ساخنة. بعد ذلك، أزل أي بقايا لاصقة متصلبة ميكانيكيًا، ونظف الأجزاء بمذيب مناسب، مثل الأسيتون.

TECHNICAL DATA

(23°C RH %50)

Physical state	: Liquid
Chemical Basis	: Methacrylate ester.
Appearance	: Paste.
Odour	: characteristic
Strength	: Medium
Viscosity	: 15000-7000 cPs
Flash point	: > 93 °C
Specific Gravity	: 1.03
Thermal Conductivity	: 0.34 W/m.K
Gap filling	: up to 0.20mm
Corrosivity	: Non-corrosive
Coefficient of thermal expansion	: 4x107 K-1
Specific heat	: 0.21 kJ/(kg.K)

Colour

BLUE

50 ml / 10 pcs

اللون

اللون

0.5 / 10 قطعة

الحالة الفيزيائية	: سائل
الأساس الكيميائي	: إستر ميثاكريلات.
المظهر	: معجون.
الرائحة	: خصائص
القوة	: عضو
اللزوجة	: 15000-7000 سنتي بواز
نقطة الوميض	: < 93 درجة مئوية
الكثافة النوعية	: 1.03
الموصلية الحرارية	: 0.34 واط/م.ك
ملء الفراغات	: حتى 0.20 مم
التآكل	: غير قابل للتآكل
معامل التمدد الحراري	: 4x10 ⁷ K ⁻¹
الحرارة النوعية	: 0.21 كيلو جول/(كجم.ك)

المواصفات الفنية
(23 درجة مئوية، رطوبة 50%)