

FICHE TECHNIQUE ASI TORQUE 72TL

Version 2, 07/08

Résine anaérobie-freinage vis Tenue forte Produit thixotrope

La gamme de colles anaérobies de freinage TL SERIES offre un large éventail de tenue, de viscosités et de temps de prise. TL SERIES permet de prévenir les pertes de serrage induites par les vibrations, dans les assemblages métal/métal bloquants et/ou étanches. La gamme TL SERIES présente une excellente résistance aux environnements sévères. TORQUE TL SERIES permet de répartir la charge dans toute la section engagée, réduisant considérablement la fatigue de l'assemblage.

Les produits TORQUE TL sont utilisés aussi bien lors de l'assemblage d'appareillages électroniques sensibles que dans des équipements industriels lourds.

Caractéristiques de la TORQUE 72TL :

Descriptif : Adhésif anaérobie tenue forte résistant à haute température (230°C), pour bloquer et sceller de façon permanente les connections filetées. Sa grande viscosité et ses propriétés thixotropes permettent de travailler sur de grandes tolérances. Très bonne résistance à la corrosion, aux vibrations, à l'eau, aux huiles, aux hydrocarbures et à de nombreux produits chimiques.

Propriétés physiques de l'adhésif

Base	Ester de diméthacrylate
Couleur	rouge/orange
Fluorescence	sous lumière bleu
Viscosité à 25°C (spindle 4-20rpm)	4000-15000 cps
Masse volumique	1.11g/ml
Flash Point	>93°C

Polymérisation

TORQUE 72TL est conçu pour être utilisé et polymérisé à température ambiante. Il est possible de réduire le temps de prise en chauffant : après 1h à 40°C on atteint 100% de la tenue complète sur l'acier.

Temps de prise en fonction de la nature de la pièce

% tenue	Acier	Zn bichromate
25	2h	12h
50	3h	
100	20-72h	

Temps de prise en fonction de la température

% tenue	5°C	40°C
25	2h	8 min
50	4h	15 min
100	65-72h	1h

Propriétés physiques de l'adhésif polymérisé

Gamme de température	-55°C/+230°C
<i>Tenue obtenue après 24 h à 20°C sur l'acier</i>	
Couple de dévissage (norme ISO 10964)	18 à 28 N.m
Couple de desserrage (norme ISO 10964)	20 à 31 N.m
Coefficient thermique de dilatation (ASTM D696)	$80 \times 10^{-6} /K$
Conductivité thermique (ASTM C177)	0.1 W/m.K
Chaleur spécifique :	0.3 kJ/kg.K

Résistance aux conditions environnementales

Tenue en température :

Température de test	% de résistance rémanente
20 °C	100%
50 °C	90%
100 °C	85%
150 °C	75%

Résistance aux attaques chimiques

Les pièces sont immergées pendant 30 jours dans le solvant indiqué à la température indiquée et testées à température ambiante.

Solvant	Température de test	% de résistance rémanente
Eau	87 °C	58
Essence	87 °C	62
Huile de moteur	87 °C	62
Alcool isopropylique	87 °C	87
Toluène	87 °C	80

Conseil d'utilisation

TORQUE 72TL est une résine anaérobie qui réagit avec les agents oxydants, ne pas mettre en contact d'oxydants forts.

Ce produit n'est pas recommandé pour une utilisation sur les plastiques, l'utilisateur doit d'abord vérifier la compatibilité du produit avec son substrat.

Pour obtenir les meilleurs résultats, les surfaces doivent être propres et sans graisse, utiliser un solvant de dégraissage SAFETY SOLVENT, puis sécher parfaitement. Pour les surfaces nettoyées à l'aide de solutions en phase aqueuse avant collage, il est important de vérifier la compatibilité de la solution de lessive avec l'adhésif utilisé. L'utilisation de solution de nettoyage phase aqueuse peut affecter la polymérisation et les performances de l'adhésif.

Dans le cas où le substrat est un métal peu actif, ou si la vitesse de polymérisation est trop lente, utiliser un activateur TORQUE PRIMER.

Appliquer le produit uniquement sur le filet de la pièce mâle, utiliser une quantité suffisante pour remplir le joint complètement. Assembler les pièces. Laisser polymériser selon le temps indiqué dans les tableaux ci-dessus.

La prise fonctionnelle est rapide à température ambiante mais la polymérisation continue pendant au moins 24-48h avant que le matériau ne présente sa résistance complète aux solvants et aux produits chimiques. Il est conseillé de ne pas faire varier la température et de ne pas toucher aux pièces durant le processus de polymérisation.

Stockage

Les produits doivent être stockés idéalement dans un endroit sec et à l'abri de la lumière en flacons non ouverts. La durée de vie du produit est de 12 mois à 23 °C.

Nota :

Cette fiche technique a été établie suivant les données du fournisseur de Polytec. Les données techniques contenues dans ce document sont à considérer comme informatives. De nombreux facteurs comprenant entre autre le produit lui-même, les pièces, les conditions particulières d'utilisation, le temps, l'environnement dans lesquels il est supposé fonctionner, la préparation de surface des pièces et la méthode d'application du produit peuvent affecter l'utilisation et les performances du produit dans une application particulière. L'utilisateur accepte la responsabilité de déterminer lui-même si le produit convient à son application ainsi que la méthode de mise en œuvre. Polytec et son fournisseur ne peuvent être tenus pour responsable des pertes directes et indirectes, dommages, accidents corporels et/ou matériels liés à l'utilisation de ce produit y compris les pertes d'exploitations. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de consulter la fiche de données de sécurité avant toute utilisation de ce produit.