

SIGILLANTI PER FILETTI

PER LA SIGILLATURA DI RACCORDI FILETTATI A TENUTA DI ARIA COMPRESSA, GAS, ACQUA, OLII, IDROCARBURI, OSSIGENO E SVARIATI PRODOTTI CHIMICI. SOSTITUISCONO CANAPA, PTFE IN ROTOLI, GUARNISIONI VARIE. DISPONIBILI IN DIVERSI GRADI DI RESISTENZA, SONO OMOLOGATI SECONDO NORMATIVE INTERNAZIONALI QUALI DVGW, WRAS, KTW, BA, ECC.



codice	indurimento		temperatura di esercizio	caratteristiche
	manipolazione	finale		
15-36	15-30 min.	1-3 ore	-55+180	smontabile, alta temperatura, elastico, omologato gas
18-10	20-40 min.	1-3 ore	-55+150	smontabile, pasta al p.t.f.e., omologato gas
23-18	15-30 min.	1-3 ore	-55+150	smontabile, fluido, indicato per piccoli raccordi
53-14	10-20 min.	1-3 ore	-55+150	medio, pneumatica e oleodinamica, fluido
55-14	10-20 min.	1-3 ore	-55+150	medio, pneumatica e oleodinamica, media densità
55-37	15-30 min.	1-3 ore	-55+150	medio, vapore e olio, media densità, elastico
56-03	15-30 min.	1-3 ore	-55+150	medio, per raccordi larghi diametri
58-10	5-10 min.	0,5-1 ore	-55+150	medio, rapido, pasta al p.t.f.e.
58-11	15-30 min.	1-2 ore	-55+150	medio, pasta, gas, alta press., ossigeno, acqua
82-01	2-5 min.	1-3 ore	-55+150	forte, fluido, rapido
83-50	5-10 min.	1-3 ore	-55+200	forte, fluido, alta temp., omologato gas, acqua
83-58	15-30 min.	1-3 ore	-55+150	forte, fluido, alta res. su ottone giallo
85-21	2-5 min.	1-3 ore	-55+150	forte, media dens., rapido, omologato gas
85-86	20-40 min.	6-12 ore	-55+200	forte, media dens., alte temp., omologato gas, acqua
85-90	40-60 min.	6-12 ore	-55+250	forte, media dens., alte temp., spec.ottone giallo
86-55	60-90 min.	12-24 ore	-55+150	forte, lento, denso
86-58	30-60 min.	6-12 ore	-55+150	forte, alta resistenza su ottone giallo

PRODOTTI COMPLEMENTARI

GRASSO AL PTFE+SILICONE, GRASSO AL SILICONE, RESINE POLIURETANICHE PER INCOLLARE UNA VASTA GAMMA DI MATERIALI.



codice	indurimento minuti		temperatura di esercizio	caratteristiche
	manipolazione	finale		
4			-40+200	idrorepellente, lubrificante, a base PTFE, uso alimentare
9			-40+200	idrorepellente, lubrificante, uso alimentare
33-26	4-8 min.	24-48 ore	-40+100	incollaggio di materiali compositi, metalli, legno, vetro
33-28	15-20 min.	24-48 ore	-40+100	incollaggio di materiali compositi, metalli, legno, vetro

BLOCCANTI PER FILETTI

PER BLOCCARE E FRENARE BULLONI, DADI, VITI, PRIGIONIERI, PARTI FILETTATE EVITANDO ALLENTAMENTI DOVUTI A VIBRAZIONI, URTI, SBALZI DI TEMPERATURE. EVITANO CORROSIONE E GRIPPAGGIO, SONO DISPONIBILI IN VARI GRADI DI RESISTENZA ALLO SVITAMENTO, PER APPLICAZIONI DEFINITIVE E PER MANUTENZIONE.



codice	indurimento		temperatura di esercizio	caratteristiche
	manipolazione	finale		
24-18	15-30 min.	1-3 ore	-55+150	frenatura debole, antivibrazione.
32-18	15-20 min.	3-6 ore	-55+150	frenatura debole, antivibrazione.
52-03	10-20 min.	1-3 ore	-55+150	medio, viti e bulloni di piccolo diametro.
54-03	10-20 min.	1-3 ore	-55+150	medio, uso generale.
55-03	10-20 min.	1-3 ore	-55+150	medio, uso generale, oleotollerante, omologato acqua.
55-04	10-15 min.	1-3 ore	-55+150	medio, uso generale, viti e bulloni di largo diametro.
70-10	40-80 min.	3-6 ore	-55+150	forte, molto fluido, penetrante per capillarità.
70-14	10-20 min.	1-3 ore	-55+150	forte, molto fluido, per porosità, penetrante capillarità.
83-54	10-20 min.	1-3 ore	-55+150	forte, uso generale.
83-55	10-20 min.	1-3 ore	-55+150	forte, fluido, oleotollerante.
86-72	20-40 min.	3-6 ore	-55+230	forte, media densità, alta temperature, omologato gas.

SIGILLANTI PER PIANI

DI GUARNIZIONI PREFORMATE. GARANZIA DI SIGILLATURA SENZA SPESSORE. NON CONTENGONO SOLVENTI. OTTIMA RESISTENZA ALLE TEMPERATURE, VIBRAZIONI, OLII, CARBURANTI E AGENTI CHIMICI. PREVENGONO CORROSIONE E OSSIDAZIONE, SONO SMONTABILI CON NORMALI UTENSILI.



codice	indurimento		temperatura di esercizio	caratteristiche
	manipolazione	finale		
28-10	20-40 min.	24-36 ore	-55+150	per metalli in genere, elastica.
58-14	15-30 min.	24-36 ore	-55+150	per metalli in genere, elastica.
58-31	10-20 min.	6-12 ore	-55+180	per metalli in genere, tissotropica.
59-10	15-30 min.	6-12 ore	-55+200	per metalli in genere, alta temperatura.
59-20	15-30 min.	24-36 ore	-50+180	silicone inodore.
59-30	10-20 min.	12-24 ore	-60+250	silicone acetico, alta temperatura
59-40	10-15 min.	24 ore	-40+90	monocomponente MS, inodore, verniciabile.

BLOCCANTI ACCOPPIAMENTI CILINDRICI

PER FISSARE CUSCINETTI, BOCCOLE, PULEGGE, INGRANAGGI, SPINE, PERNI E ACCOPPIAMENTI CILINDRICI IN GENERE. CONSOLIDANO I MONTAGGI SCORREVOLI IN ALTERNATIVA A QUELLI A INTERFERENZA. PERMETTONO MAGGIORI TOLLERANZE DI LAVORAZIONI. ELIMINANO DISTORSIONI E CORROSIONI DA ATTRITO E ALLENTAMENTI, GARANTISCONO IL 100% DI TRASMISSIONE DELLA COPPIA.



codice	indurimento minuti		temperatura di esercizio	caratteristiche
	manipolazione	finale		
53-11	10-20 min.	1-3 ore	-55+150	fissa cuscinetti per impiego generale.
82-13	30-60 min.	3-6 ore	-55+150	accoppiamenti precisi, presa rallentata.
82-21	5-10 min.	1-3 ore	-55+150	forte, rapido, giochi ridotti.
82-33	5-10 min.	1-3 ore	-55+150	forte, rapido, oleotollerante.
83-03	1-5 min.	1-3 ore	-55+200	forte, molto rapido, alte temperature, omologato gas.
83-21	2-5 min.	1-3 ore	-55+175	forte, rapido, omologato ossigeno.
85-02	2-5 min.	3-6 ore	-55+175	forte, media fluidità, giochi medi.
85-21	2-4 min.	1-3 ore	-55+150	forte, rapido, omologato gas.
85-61UV	2-5 min.	1-3 ore	-55+150	forte, attivabile con raggi UV
86-86	20-40 min.	1-3 ore	-55+230	forte, denso, giochi larghi, alta temp., omologato gas.
89-51	15-30 min.	3-6 ore	-55+150	forte, molto denso, rigenera alberi e filetti usurati.

ADESIVI EPOSSIDICI MONOCOMPONENTI

LE RESINE EPOSSIDICHE MONOCOMPONENTI SONO GLI ADESIVI PIU' TENACI PER RESISTENZA MECCANICA, ALLE TEMPERATURE E AGLI AGRRESSIVI CHIMICI. INDURISCONO PER RISCALDAMENTO CON FORNI IR, A CONVENZIONE/IRRAGGIAMENTO O PIU' RAPIDAMENTE PER INDUZIONE MAGNETICA.



codice	indurimento		temperatura di esercizio	caratteristiche
	manipolazione	finale		
45-00		3-45 min.	-40+180	grigio, molto viscosa, non cola, metalli, compositi
45-80		3-45 min.	-40+180	grigio, fluida, non cola, metalli, compositi
46-20		3-45 min.	-40+180	bianco, fluida, non cola, metalli, compositi
46-80		3-45 min.	-40+180	avorio, fluida, puo' sostituire le saldature
46-90		3-45 min.	-40+180	nero, fluida, molto tenace
47-00		3-45 min.	-40+180	ambra, autolivellante, tixotropica
48-80		3-45 min.	-40+180	nero, termoconduttivo, metalli, compositi

CIANOACRILATI - ISTANT

DIVENTATO IN BREVE TEMPO L' ADESIVO PIU' VELOCE E VERSATILE AL MONDO, IL CIANOACRILATO SI PRESENTA CON UNA GAMMA ADATTA ALLE PIU' SVARIATE APPLICAZIONI SIA IN AMBITO INDUSTRIALE CHE DOMESTICO. ADATTO PER INCOLLAGGI DI LEGNO, METALLO, CARTA, PLASTICHE E GOMME, CON ADEGUATA PRAPARAZIONE ANCHE SU SUPERFICI DIFFICILI COME PTFE, POLIETILENE, POLIPROPILENE, EPDM, GOMME SILICONICHE.



codice	indurimento		temperatura di esercizio	caratteristiche
	manipolazione	finale		
14		10-70 secondi	-50+80	fluido, alta resistenza, per metalli
17		10-70 secondi	-50+80	media densità, alta resistenza, per metalli
23		3-90 secondi	-50+80	media densità, impiego generale
25		3-90 secondi	-50+80	media densità, impiego generale
27		10-100 secondi	-50+80	alta densità, impiego generale
29		10-100 secondi	-50+80	media densità, impiego generale, nero
32		2-15 secondi	-50+80	fluido, gomme e plastiche difficili
34		2-15 secondi	-50+80	fluido, rapido, gomme e plastiche difficili
37		5-20 secondi	-50+80	denso, plastificato, resistente agli urti
41		2-60 secondi	-50+80	rapido, superfici porose, superfici acide
43S		5-180 secondi	-50+120	uso universale, alimentare
45		5-180 secondi	-50+100	denso, uso universale, superfici porose
47		10-100 secondi	-50+120	gel, alte temperature, alimentare
48		30-40 secondi	-50+120	gel, alte temperature, superfici porose
52		3-90 secondi	-50+180	fluido, alte temperature
55		20-120 secondi	-50+130	media densità, alte temperature
56		5-45 secondi	-50+200	fluido, alte temperature
60R		10-50 secondi	-50+80	molto fluido, per applicazioni su modelli 3D
61		10-60 secondi	-50+80	fluido, senza alone e odore
63		10-100 secondi	-50+80	media densità, senza alone e odore
67		10-180 secondi	-50+100	denso, senza alone e odore
73		10-60 secondi	-50+100	flessibile, alta temperatura
74		10-60 secondi	-50+100	nero, fluido, per gomma e metalli
75		10-70 secondi	-50+100	uso generale, denso, alte prestazioni
77		10-70 secondi	-55+120	denso, nero flessibile, uso generale, alte prestazioni

ADESIVI UV

GLI ADESIVI "UV" POLIMERIZZANO IN BREVE TEMPO QUANDO ESPOSTI AD UNA SORGENTE ULTRAVIOLETTA, SE ALMENO UNA DELLE PARTI DA INCOLLARE E' PERMEABILE ALLA LUCE. PERFETTAMENTE TRASPARENTI, PERMETTONO L' UTILIZZO PER RIVESTIMENTI, RIEMPIMENTI PROTETTIVI E SIGILLATURA. ALCUNI SONO CERTIFICATI PER UTILIZZO SU COMPONENTI MEDICALI A CONTATTO CON IL CORPO UMANO.



codice	indurimento secondi		temperatura di esercizio	caratteristiche
	manipolazione	finale		
30-11		6-55 secondi		fluido, per plastiche medicali
30-12		10-30 secondi		specifico per termoplastiche, varie densità
30-13		1-10 secondi		specifico per PMMA (polimetimetacrilato)
30-14		120-240 secondi		specifico per PMMA (polimetimetacrilato)
30-20		6-10 secondi		trasparente, rapido, per oggettistica
30-21		8-15 secondi		tenace, per incollaggi critici
30-22		6-10 secondi		trasparente, denso
30-23		8-15 secondi		molto fluido, per superfici piane
30-24		6-10 secondi		film rigido, alta resistenza
30-27				specifico per aghi medicali, varie densità
30-30		5-10 secondi		fluido, massima trasparenza, per oggetti pregiati
30-33		5-15 secondi		media densità, massima trasparenza, per oggetti pregiati
30-34		6-10 secondi		alta densità, massima trasparenza, per oggetti pregiati
30-35		5-10 secondi		alta densità, massima trasparenza, per oggetti pregiati
30-36		5-10 secondi		alta densità, massima trasparenza, per oggetti pregiati
30-37		5-10 secondi		per articoli regalo e arredamento, vetro/plastiche
30-38		5-10 secondi		alta densità, massima trasparenza, per oggetti pregiati
30-60		8-15 secondi		gel per incollaggi verticali
30-83		3-5 secondi		per applicazioni di riempimento
33-55		3-5 secondi		denso, per guarnizioni e sigillatura

ADESIVI EPOSSIDICI BICOMPONENTI

LE RESINE EPOSSIDICHE BICOMPONENTI SONO ADESIVI STRUTTURALI AD ELEVATA RESISTENZA MECCANICA PRATICI DA USARE. LAVORANO A TEMPERATURA AMBIENTE SFRUTTANDO L'INDURENTE PER LA REAZIONE CHIMICA. DISPONIBILI IN VARI COLORI. RIEMPIONI GIOCHI ELEVATI. OTTIMO RAPPORTO QUALITA'/PREZZO. INCOLLANO UNA GRANDE VARIETA' DI MATERIALI.



codice	indurimento		temperatura di esercizio	caratteristiche
	manipolazione	finale		
31-10	90-150 min.	12-24 ore	-40+80	lento, ambra, adatto per materiali rigidi
31-40	10-20 min.	40-50 ore	-40+80	trasparente, adatto per materiali rigidi
31-42	3-8 min.	20-30 ore	-40+80	trasparente, adatto per materiali rigidi
32-43	4-8 min.	10-20 ore	-40+80	traslucido, indurimento rapido
34-15	10-35 min.	12-24 ore	-40+80	ambra, uso generale
35-44	10-20 min.	40-60 min.	-40+80	trasparente, uso generale, tenace, flessibile
36-10	90-150 min.	12-24 ore	-40+80	ambra, uso generale
36-63	50-80 min.	72-96 ore	-40+80	grigio scuro, per materiali rigidi
44-01	10-20 min.	60-90 ore	-40+120	grigio, semiflessibile, alte temperature
44-28	35 min.	1 ore	-40+120	grigio scuro, rapido, alte temperature
44-29	150-200 min.	24-36 ore	-40+120	nero, viscoso, lento, alte temperature
48-07	10-20 min.	7 giorni	-40+120	grigio, molto flessibile, incollaggio tra materiali diversi
48-20	90-120 min.	72 ore	-40+150	nero, autolivellante, flessibile
48-21	15-25 min.	72 ore	-40+120	nero, uso generale, materie plastiche difficili
48-26	15-30 min.	72 ore	-40+120	avorio, autoestinguente, termoconduttivo

ADESIVI ACRILICI

ADESIVI STRUTTURALI CON DIVERSE TIPOLOGIE DI REAZIONE CHIMICA. MISCELAZIONE, GOCCIA SU GOCCIA, PER CONTATTO. FORNISCONO UN INCOLLAGGIO SOLIDO E TENACE.



codice	indurimento		temperatura di esercizio	caratteristiche
	manipolazione	finale		
30-55+AT20	30-60 min.	24 ore	-30+120	x contatto, metallo, ferrite, ceramica
33-47 A+B	1-3 min.	24 ore	-30+120	goccia/goccia, metallo, ceramiche, vetro, plastiche dure
33-62	4-7 min.	24-48 ore	-40+120	miscelezion, metalli, ceramiche, vetroresina
34-39	2-3 min.	24 ore	-55+165	x contatto, metalli, ceramiche
34-50	20-50 sec.	24 ore	-40+120	miscelezion, metalli, ceramiche, vetroresina
34-59+AT20	20-40 sec.	24 ore	-65+165	x contatto, gel, metalli ferrite, ceramica
34-60	4 min.	24 ore		miscelezion, rapido, plastiche difficili, plastica/metallo
34-61	8 min.	24-36 ore		miscelezion, lento, plastiche difficili, plastica/metallo
AC54-65 A+B	6 min.	12 min.		miscelezion, metalli, plastiche, compositi
AC54-66	6 min.	15 min.		miscelezion, inodore, metalli, plastiche, compositi

PREPARATORI DI SUPERFICE

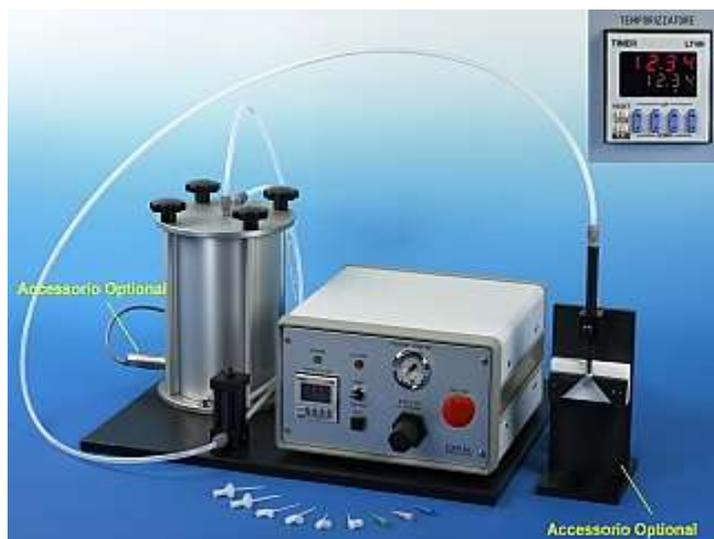
PULITORI, ATTIVATORI, PRIMER PER UN CORRETTO TRATTAMENTO DELLE SUPERFICI.

PERMETTONO DI OTTENERE RISULTATI MIGLIORI, PIU RAPIDI SU SUPERFICI DIFFICILI.



codice	indurimento		temperatura di esercizio	caratteristiche
	manipolazione	finale		
7				primer/attivatore per cianoacrilati
9				attivatore per cianoacrilati
10				pulitore, sgrassatore
11				attivatore per anaerobici
17				attivatore per acrilici
18				attivatore per anaerobici, non infiammabile
20				attivatore per acrilici/anaerobici
CR1				per la rimozione di cianoacrilati
CR2				per la rimozione di cianoacrilati, non infiammabile

APPARECCHIATURE PER IL DOSAGGIO



DISPOSITIVI PROGETTATI E REALIZZATI PER IL DOSAGGIO OTTIMALE DI PRODOTTI CIANOACRILICI, ANAEROBICI, EPOSSIDICI MONO E BICOMPONENTI. PERMETTONO APPLICAZIONI CORRETTE SIA PER QUANTITA' CHE POSIZIONAMENTO.