



Résine d'étanchéité

page 1/3

INTERFIX

DESCRIPTION DU PRODUIT

Résine d'étanchéité non irritante pour les raccords filetés métalliques de réseaux d'eau froide ou d'eau chaude (sanitaire et chauffage) et de réseaux de gaz et d'hydrocarbures de chauffage (butane, propane, fuel, mazout...).



Flacon de 50 ML

CARACTÉRISTIQUES PRODUIT

Domaine d'application	Filetages métalliques en contact avec les gaz de 1 ^{ère} , 2 ^{ème} et 3 ^{ème} catégorie et avec l'eau chaude. Installations d'approvisionnement d'eau chaude ou froide, installations d'approvisionnement d'eau de chauffage et de réfrigération. Pour des installations avec des conditions d'utilisation entre 0°C et 110°C, et une pression maximum de 10 bars.
Matière	Produit jaune, à base de PTFE liquide, ne coule pas pendant l'utilisation.
Rendement	150 joints de ½" par flacon de 50ml.
Conditionnement	Flacon de 50ml.
Conservation	18 mois dans un endroit frais et sec entre 8°C et 28°C, dans son emballage d'origine.
Normes et certifications	Norme EN 751-1, certifié WRAS.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Propriétés du produit (dans son emballage, à 23°C)	
Viscosité (Brookfield RVT, 20 rpm, Sp.3)	25 000 mPa s
Couleur	Jaune

Propriétés du produit utilisé (après 24h à 23°C et 55% de H.R.)		
Capacité de remplissage		0,50mm
Diamètre maximum de filetage		≤ 1 ½”
Résistance à la torsion	Rupture	8-11 / mm
	Résiduelle	4-6 / mm
Plage de température		-53°C à 148°C
Temps de manipulation		15-30 minutes
Résistance fonctionnelle		1-3 heures
Résistance finale		24 heures
Résistance		moyenne

Propriétés du produit, en accord avec les spécifications de la norme EN 751-1		
7.2.1.2	Test d'étanchéité	Pas de fuite
7.2.1.3	Test d'étanchéité post ajustement (repositionnabilité)	Pas de fuite
7.2.1.4	Test de résistance aux condensations de gaz	Pas de fuite
7.2.1.5	Test de résistance à l'eau chaude	Pas de fuite
7.2.1.6	Test cyclique de changement de températures	Pas de fuite
7.2.1.7	Test de vibration	Pas de fuite
7.2.2	Test de compatibilité avec des détecteurs de fuite de gaz formant de la mousse.	Approuvé
7.2.3	Test de durcissement et de démontage	Approuvé

Résistance chimique		
Solvant	% de résistance de l'union	
	Temps court	Temps long
Huile de moteur	Excellent	Excellent
Essence sans plomb	Normal	Normal
Liquide de frein	Normal	Normal
Eau / Glycol (50%-50%)	Excellent	Excellent
Potasse (à 50 %)	Excellent	Excellent
Acide chlorhydrique	Normal	Normal
Acétone	Normal	Régulier

MODE D'EMPLOI

Les éléments à assembler doivent être nettoyés et dégraissés.

Appliquer le produit sur l'extrémité du filetage à visser (température $\geq 0^{\circ}\text{C}$).

Assembler et serrer en enlevant le surplus avec un chiffon.

Remise en pression modérée possible après une heure. Résistance maximale obtenue après 24 heures.