ORAPI
ENGINEERED SOLUTIONS WORLDWIDE

FICHE TECHNIQUE

FT 077 / Indice 10 – 01/02/2015

077

TUBELOCK 077 EXTRA

ETANCHEITES FILETEES
TUBES ET RACCORDS METALLIQUE

TOUS METAUX

DEFINITION

Adhésif anaérobie mono composant polyvalent pour l'étanchéité des bouchons, tubes et raccords filetés métalliques.
Efficaces sur tous types de métaux à basse et hautes pressions.

BENEFICES

Mono composant, propre, facile d'emploi et non toxique.
Remplace les pâtes, les rubans et la filasse. Ne risque pas de colmater les filtres.
Assure l'étanchéité des filetages métalliques de toute nature : laiton, acier brut ou traite, inox...
Convient pour des raccords coniques et cylindriques jusqu'à 3 pouces.
Protège contre la corrosion.
Se démonte avec de l'outillage standard.
Etanchéité immédiate à basse pression.

DOMAINES D'APPLICATIONS

Etanchéité eau chaude et froide, solvants, huiles, fluides frigorifiques, essences...
Etanchéité pour l'air comprimé et les gaz. Chauffages, sanitaires, climatisation, hydraulique, pneumatique, automobile...
Etanchéité et collage de carters, brides, plans de joints... soumis à des vibrations.
Recommandé pour les industries alimentaires.
N'est pas adapté pour des étanchéités glycol et eau glycolée (panneaux solaires).

Etablissement principal
Parc Industriel de la Plaine de l'Ain - 225 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas - FRANCE
Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21 - www.orapi-maintenance.com

ORAPI ® ne peut pas avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. ORAPI ® n'assume aucune responsabilité quant : à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier, aux méthodes d'application sur lesquelles il n'a aucun contrôle. Les informations contenues dans la présente fiche technique ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque application envisagée. L'utilisateur du produit décrit dans la présente fiche technique reste seul responsable de toutes les mesures qui s'imposent pour protéger les personnes et les biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et/ou de l'utilisation de ce produit. En conséquence, ORAPI ® dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de ses produits. ORAPI ® dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.

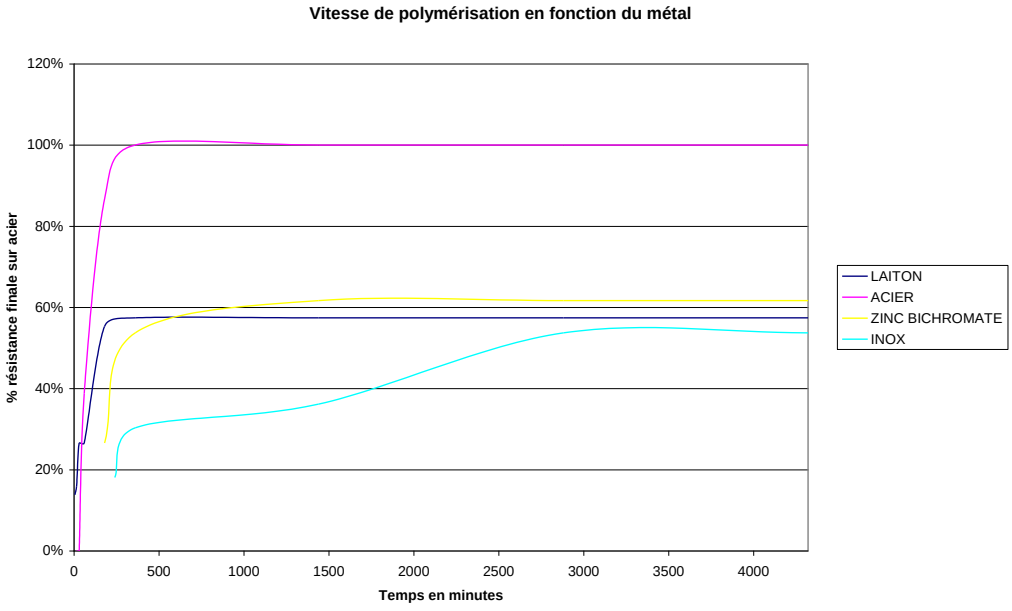
CARACTERISTIQUES

Aspect	pâte thixotrope
Couleur	jaune orangé
Température de fonctionnement en continu	-60 à +150°C (200°C en pointe)
Résistance mécanique sur acier M10 (NFT 76.124)	10 à 20 N.m
Temps de prise à 20°C	<5 minutes sur cuivre et ses alliages
	2 à 10 minutes sur acier
	<30 minutes sur inox
Temps de prise à 40°C	<2 minutes sur cuivre et ses alliages
	1 à 5 minutes sur acier
	<10 minutes sur inox
Jeu maximum d'utilisation	0,4 mm

CARACTERISTIQUES - suite

Vitesse de polymérisation en fonction du substrat :

La vitesse de polymérisation dépend du substrat utilisé. Le graphique ci-après montre l'évolution du couple de déblocage en fonction du temps sur différents métaux selon la norme ISO 10964

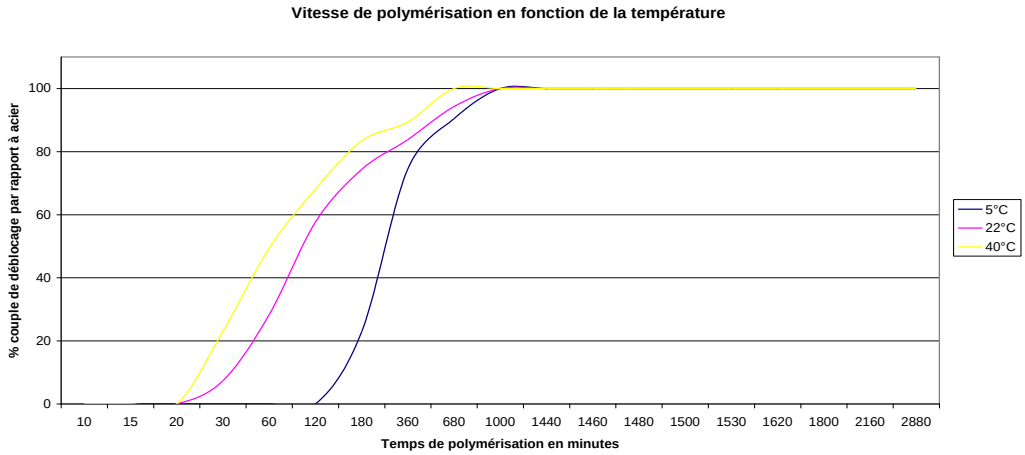


Etablissement principal
Parc Industriel de la Plaine de l'Ain - 225 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas - FRANCE
Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21 - www.orapi-maintenance.com

ORAPI ® ne peut pas avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. ORAPI ® n'assume aucune responsabilité quant : à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier, aux méthodes d'application sur lesquelles il n'a aucun contrôle. Les informations contenues dans la présente fiche technique ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque application envisagée. L'utilisateur du produit décrit dans la présente fiche technique reste seul responsable de toutes les mesures qui s'imposent pour protéger les personnes et les biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et/ou de l'utilisation de ce produit. En conséquence, ORAPI ® dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de ses produits. ORAPI ® dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.

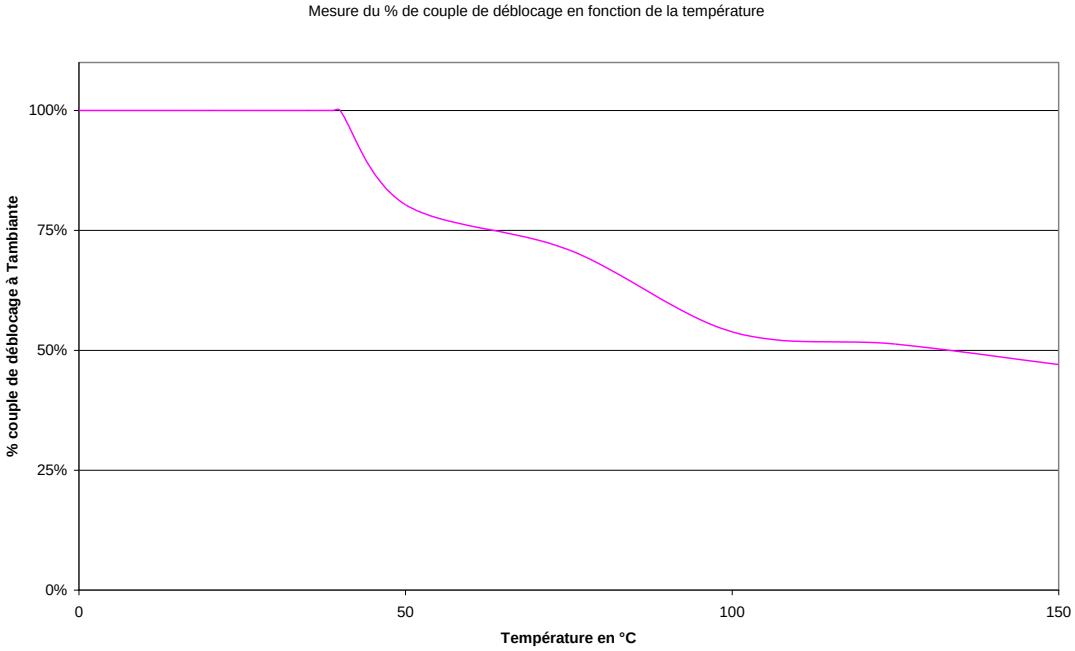
Vitesse de polymérisation en fonction de la température :

La vitesse de polymérisation dépend de la température à l'application. Le graphique ci-après présente l'évolution du couple de déblocage en fonction du temps à différentes températures sur boulons M10 acier selon la norme ISO 10964.



Résistance à chaud :

Polymérisation 1 semaine à 22°C avec Boulons M10 acier avec phosphatation zinc.
On mesure le couple de déblocage selon la norme ISO 10964 avec une pré-charge à 5Nm selon différentes températures.



Etablissement principal
Parc Industriel de la Plaine de l'Ain - 225 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas - FRANCE
Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21 - www.orapi-maintenance.com

ORAPI ® ne peut pas avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. ORAPI ® n'assume aucune responsabilité quant : à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier, aux méthodes d'application sur lesquelles il n'a aucun contrôle. Les informations contenues dans la présente fiche technique ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque application envisagée. L'utilisateur du produit décrit dans la présente fiche technique reste seul responsable de toutes les mesures qui s'imposent pour protéger les personnes et les biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et/ou de l'utilisation de ce produit. En conséquence, ORAPI ® dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de ses produits. ORAPI ® dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.

Résistance aux produits chimiques :

Vieillissement dans différents produits chimiques et mesure du couple de déblocage au bout de 100 h et 500 h après retour à 22°C.

			% du couple de déblocage après	
Agent chimique		**Température (°C)**	**100h**	**500h**
Huile moteur		125	100	100
Essence sans plomb		22	100	100
Liquide de frein		22	100	100
Éthanol		22	100	100
Acétone		22	100	93
Eau/Glycol 50/50		87	100	100

MODE D'EMPLOI

Prêt à l'emploi. Température d'application : +10 à +40°C.
Pour une utilisation à une température <10°C : utiliser notre ACTIVATEUR 3140.
Appliquer l'adhésif sur des surfaces propres et sèches (NETTOYANT 3141) de manière à combler totalement le jeu.
La résine doit être déposée méticuleusement sur au moins 3 à 5 filets et sur la totalité de la circonférence.
Pour une polymérisation plus rapide sur inox et sur métaux traités, l'utilisation de notre ACTIVATEUR 3140 est vivement conseillée.
L'application d'une précontrainte n'est pas obligatoire.

EMBALLAGES

Accordéon 50 ml Réf. 1077 F7 x 6

HOMOLOGATIONS

- INDUSTRIES ALIMENTAIRES: InS P1 Registered N°1796072
- INDUSTRIES ALIMENTAIRES: NSF P1 Registered
- Conformité AFNOR 751-1-H et DIN DGVW pour le gaz :
  - Appréciation visuelle de la qualité conforme à la norme NF EN 751-1 Classe H
  - Essai de stabilité chimique conforme à la norme NF EN 751 Classe H
  - Essai de corrosivité conforme à la norme NF EN 751 Classe H
  - Essai d'efficacité conforme à la norme NF EN 751 Classe H
  - Essai de résistance aux condensats des gaz conforme à la norme NF EN 751 Classe H
  - Essai de résistance à l'eau chaude conforme à la norme NF EN 751 Classe H

Etablissement principal
Parc Industriel de la Plaine de l'Ain - 225 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas - FRANCE
Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21 - www.orapi-maintenance.com

ORAPI ® ne peut pas avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. ORAPI ® n'assume aucune responsabilité quant : à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier, aux méthodes d'application sur lesquelles il n'a aucun contrôle. Les informations contenues dans la présente fiche technique ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque application envisagée. L'utilisateur du produit décrit dans la présente fiche technique reste seul responsable de toutes les mesures qui s'imposent pour protéger les personnes et les biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et/ou de l'utilisation de ce produit. En conséquence, ORAPI ® dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de ses produits. ORAPI ® dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.