

NO MORE MESSY QUICK & EASY



THE LATEST TECHNOLOGY IN PIPE SEALING

Will not leak out.

MADE IN
TURKEY



datka
fix

ЗАКОНЧИЛАСЬ ЭРА ФУМ ЛЕНТЫ, ЛЬНЯНОГО ГЕРМЕТИКА И ПАСТЫ



ПОСЛЕДНИЕ ТЕХНОЛОГИИ В ТРУБНОЙ СИСТЕМЕ.

Между вами не протечет вода

MADE IN
TURKEY



datka
fix

datka



Datka Fix



+90 505 657 12 32



www.datka.com.tr

info@datkafix.com

www.datkafix.com



Mehmet Akif Ersoy Caddesi, 286.Sokak, 6/19, Yenimahalle 06200 Ankara



Office: +90 312 385 50 31(Pbx)

datka



Datka Fix



+90 505 657 12 32



www.datka.com.tr

info@datkafix.com

www.datkafix.com



Мехмет акиф ерсой район 286. улица № 6/19 Енимahalле / АНКАРА, ТУРЦИЯ



офис : +90 312 385 50 31(Pbx)

100% leak-proof sealing solution for metal threaded joints

- Very high setting speed even at cold temperatures (<0°C)
- Fixed parts can be disassembled by hand tools



100% герметичное решение для металлических резьбовых соединений

- Очень высокая скорость схватывания даже при низких температурах (<0 ° C)
- Неподвижные детали можно разобрать с помощью ручных инструментов.



Features

- Suitable for metal-metal and plastic-metal threaded connections
- Drinking water approval for quality water applications
- Keeps its sealing properties against shocks & vibrations long after the application
- No dirt with its non-dripping formulation

Application

- Close-fitting metal pipe threads where all kinds of water, oil, grease, and many chemicals pass
- Pressure vessels
- Air compressors
- Areas where resistance against vibration is required
- Hydraulic systems and tanks
- Suitable for Type H thick metal thread joints according to TSE EN 751-1 Standard.

Характеристики

- Подходит для резьбовых соединений металл-металл и пластик-металл.
- Подходит для применения в области питьевой воды
- Отсутствие капель благодаря уникальной формуле
- Сохраняет свои герметизирующие свойства против ударов и вибрации долгое время после нанесения

Область Применения

- Металлическая трубная резьба, через которую проходят все виды воды, масла, смазки и многих химикатов.
- Сосуды под давлением
- Гидравлические системы и резервуары
- Области, где требуется устойчивость к вибрации
- Подходит для металлических резьбовых соединений типа H в соответствии со стандартом TSE EN 751-1.
- Компрессоры воздушные

Usage and Instructions

Surface Preparation

- 1) Ensure parts are clean, dry and free from oil and grease.
- 2) Applied with a brush or directly from tube.

Application

- 1) Apply the adhesive with a 360 turn to leading threads of the male and female fittings.
- 2) Use an absorbent tissue paper to wipe off excess jointing compound in the direction of the thread.
- 3) Assembly parts and hold on for 24 hours at 22-24°C to ensure full curing of jointing compound.
- 4) For disassembly, use hand tools to remove mating parts.
- 5) When it is hard to disassemble at room temperature, apply local heat and disassemble while hot. Then, remove any residual cured adhesive mechanically and clean parts with a proper solvent, acetone.

Использование и инструкции

Подготовка поверхности

- 1) Убедитесь, что детали чистые, сухие и не содержат масла и смазки.
- 2) Наносится кистью или прямо из тюбика.

Способ Применения

- 1) Нанесите клей на наружную и внутреннюю резьбу фитингов по кругу на 360 градусов.
- 2) Используйте впитывающую салфетку, чтобы стереть излишки герметика с резьбы.
- 3) Соберите детали и выдержите 24 часа при 22-24 ° C, чтобы обеспечить полное затверждение герметика.
- 4) Для демонтажа используйте ручной инструмент.
- 5) Если демонтаж при комнатной температуре затруднителен, нагрейте и разбирайте в нагретом состоянии. Затем механически удалите остатки затвердевшего клея и очистите детали растворителем или ацетоном.

Technical Details

- Average handling time : 10 minutes - Conditions: 22°C
- Flash Point : >93°C Method: ASTM D56-05
- Gap Filling : Up to 0.20mm
- Viscosity : 7000 - 8000 cPs (@20 rpm) 22°C, Method: ISO 2555, Equipment: Brookfield RVT, spindle 3
- Corrosive : No
- Shelf Life : 24 Months
- Temperature range : -50°C / +150°C
- Specific Gravity : 1.030 - 22°C
- Colour : Blue

Технические подробности

- Среднее время застывания : 10 минут Условия: 22 ° C
- Цвет : синий
- Заполнение зазоров : до 0,20 мм
- Температура возгорания : > 93 ° C Метод: ASTM D56-05
- Вязкость : 7000-8000 сПс (при 20 об / мин) 22 ° C, метод: ISO 2555, оборудование: Brookfield RVT, шпindelь 3
- Удельный вес : 1.030 * 22 ° C
- Диапазон температур : -50 ° C / + 150 ° C
- Срок годности : 24 месяца.
- Едкий : Нет

