

# DOS - TĚSNĚNÍ TRUBEK

K utěšňování všech kovových spojů trubek a fitinek s kuželovými / válcovými závity dle DIN 2999.

## Středně pevný produkt



## Produkt s nízkou pevností s PTFE



Prověřená kvalita.

- Schválení DVGW (reg. č. NG-5146BM0336+0037), testováno dle DIN EN 751-1.
- Atest NSF dle NSF/ANSI 61.

Okamžitá těsnost do tlaku 5 bar.

- Pevně utažené spoje je možné ihned zatížit do tlaku cca 5 bar, po konečném vytvrzení až do tlaku dosahujícímu roztržení trubek.

Vysoká odolnost vůči médiím.

- Neutrální vůči většině průmyslových kapalin a plynů.

Neobsahuje rozpouštědla.

Těsnící hmota nestéká ze závitu.

Bezpečná a rychlá montáž.

Obsah	Obj. č.	Bal./ ks
50g	<b>0893 577 050</b>	1

Obsah	Obj. č.	Bal./ ks
50g	<b>0893 511 050</b>	1
250g	<b>0893 511 250</b>	

- Atest NSF dle NSF/ANSI 61.



NSF A1 registrováno (č.135874), odpovídá požadavku USDA A1.

## Fyzikální vlastnosti

	DOS těsnění trubek 0893 577 050	Těsnění trubek s PTFE 0893 511 050 0893 511 250
Chemická charakteristika	ester kyseliny dimetakrylové	ester kyseliny metakrylové
Barva	žlutá/fluorescenční	bílá
Pevnost na dotek po	15–30 minut*	15–30 minut*
Konečná pevnost po	3–6 hodin*	Ca. 12 hodin*
Moment utržení	15–20 Nm (M10)	5–8 Nm (M10)
Moment pootočení po vytvrzení	10–15 Nm (M10)	4–7 Nm (M10)
Pevnost ve sřihu po vytvrzení	6–13 N/mm <sup>2</sup>	5–7 N/mm <sup>2</sup>
Tepelná odolnost	–55 °C do +150 °C	–55 °C do +150 °C
Funkční pevnost po		1–3 hodiny*
Max. průměr závitu		R 3" (M 80)
Max. schopnost vyplnění spáry		0,50 mm

\*v závislosti na materiálu

Název	Plyn	Voda do +40 °C	Voda od +40 °C do +65 °C	Voda přes +65 °C
Měď	X	X	–	–
Mosaz	X	X	–	–
Ocel lesklá *	X	X	X	–

\* rovněž zároveň zinkované trubky se závitem

X = vhodné / – = nevhodné

Odolnost vůči chemikáliím a plynům: viz seznam odolnosti.

## Použití:

Závity musí být suché, zbavené prachu a mastnoty. Pevně je utáhněte (> 5Nm), poté se závitem dále nemanipulujte.

## Upozornění:

Nevhodné pro šroubové spoje obsahující měď (mosaz, bronz, červený bronz), které se dostanou do styku s vodou o teplotě > 40 °C.

Závity musí být provedeny dle normy. Během a po vytvrzování produktu se nesmí závity otáčet proti sobě, nesmí se provádět **žádné dodatečné nastavení**.

Tyto údaje mohou být pouze doporučeními, která se zakládají na našich zkušenostech. Přezkoušení je nutné! Další informace naleznete v technickém prospektu.