

# NOVADURIT<sup>®</sup> T 230

## Popis:

NOVADURIT<sup>®</sup> T 230 je vysokopevnostní jednosložková anaerobní pryskyřice s vysokou viskozitou určená pro upevňování válcových dílů v zařízeních s velkou teplotní zátěží až do 230°C. Maximální obvodová spára je až 0,35 mm. Barva zelenomodrá.

## Použití:

NOVADURIT<sup>®</sup> T 230 je určen k vysokopevnostnímu zajišťování všech typů a velikostí ložisek, hřídel a válcových dílů, u kterých se nepředpokládá demontáž. Je obzvláště vhodný pro aplikace, kde se vyžaduje vysoce viskózní produkt s vysokou tepelnou odolností. Vysoká teplotní odolnost rozšiřuje možnosti použití v náročných podmínkách při montáži všech válcových spojů. Pastovitá konzistence umožňuje nanášení v každé pozici, tmel nestéká a dokáže vyplnit velké spáry. Produkt vytvrzuje bez přístupu vzduchu ve spáře mezi lepenými kovovými povrchy a manipulační doba je 10 – 30 minut (mění se v závislosti na teplotě a povrchu). Je vhodný při spojování lisováním za tepla. Na urychlení vytvrzení a u větších spár použijte NOVADURIT<sup>®</sup> aktivátor, aby se zajistilo rychlé a úplné vytvrzení.

## Výhody:

- Upevňování válcových dílů
- Vysoká pevnost
- Teplotní odolnost až 230°C
- Maximální vůle až 0,35 mm

## Pokyny pro montáž a demontáž:

1. Staré zbytky tmelů vyčistěte výrobkem REMOVER<sup>®</sup> TAL. Pro co nejlepší výsledky ještě vyčistěte všechny povrchy (vnější i vnitřní) pomocí výrobku TECHNOSOL<sup>®</sup> a nechte je dobře uschnout.
2. Pokud je lepeným materiálem neaktivní kov nebo je rychlost vytvrzování příliš pomalá, použijte NOVADURIT<sup>®</sup> aktivátor a nechte dobře uschnout.
3. Pro sestavy s kluzným uložením - naneste produkt na náběžnou hranu čepu a na vnitřní povrch kroužku a při sestavování otáčejte čepem vůči kroužku, aby se zajistilo dobré rozetření produktu.
4. Pro sestavy s přesahem - naneste produkt důkladně na oba spojované povrchy a slisujte sestavu odpovídajícím tlakem.
5. Pro sestavy lisované za tepla by se měl produkt nanášet na čep a kroužek by se měl předeřhřát tak, aby byla vytvořena dostatečná vůle pro volné navlečení na čep.
6. Díly mají být ponechány v klidu dokud není dosaženo odpovídající manipulační pevnosti.
7. Pro snazší demontáž díly ohřejte až do přibližně 270°C a rozeberte za tepla vhodným náradím.

## Technická data:

Chemický typ:	urethan methakrylát
Barva:	zelenomodrá
Korozivita:	žádná
Bod vzplanutí:	> 100°C
Maximální spára:	do 0,35 mm
Viskozita:	7000 mPas
Teplotní rozsah:	-55°C až +230°C
Pevnost ve stříhu:	20 – 30N/mm <sup>2</sup>
Manipulační doba:	10 – 30 minut

**Balení:** Tuba, 50g

Naše ústní a písemná technická doporučení předáváme s nejlepším vědomím a platí jen jako nezávazné pokyny. Ve vztahu k případným právním třetích osob Vám neosvobozují od vlastních zkoušek výrobků podle účelu použití. Aplikace produktů uskutečněné mimo naše kontrolní možnosti jsou proto výhradně ve Vaší odpovědnosti. Samozřejmě zaručujeme kvalitu produktů podle našich všeobecných prodejních a dodacích podmínek.