



EXPERIENCE TO PERFORM

## SCHEMA TECNICA

## SYSTEM 52A43 FRENAFILETTI MEDIO

**- DESCRIZIONE DEL PRODOTTO**

Prodotto di impiego generale adatto per i componenti filettati realizzati con tutti i diversi materiali inclusi quelli cadmiati e zincati. Indicato per la frenatura di dati in genere. Raccomandato per i componenti filettati per i quali è previsto un eventuale smontaggio con normali utensili.

Prodotto a media tissotropia. La proprietà tissotropica evita la colatura e consente l'applicazione senza sprechi. Elimina l'uso dei mezzi convenzionali di frenatura come dado, controdado, rosette, grower, dado autobloccanti.

Evita gli allentamenti dovuti a vibrazioni, urti, sbalzi di temperatura. Possiede elevata resistenza all'acqua, oli, carburanti, fluidi idraulici e frigoriferi, gas e vapori. Impedisce la corrosione e il grippaggio. Indicato anche per le superfici leggermente sporche di olio.

Per una frenatura rapida usare il "Primer Rapido AP 724".

**- STOCCAGGIO**

Validità del prodotto dopo confezionamento in confezione sigillata e conservata a temperatura ambiente : 18 mesi minimo.

**- CONFEZIONE**

flacone in plastica

Cod. 4704 flacone 10 ml

Cod. 4705 flacone 50 ml

Cod. 4706 flacone 250 ml

**- NOTE**

Per informazioni sulla sicurezza del prodotto si consiglia di consultare la scheda di sicurezza.

**- CARATTERISTICHE TECNICHE**

- |   |                                    |
|---|------------------------------------|
| • Colore  | blu                                |
| • Peso specifico                                | 1,05                               |
| • Viscosità a 25°C (mPa.s)                      | 1700 - 9000                        |
| • Gioco max diametrale                          | 0,25 mm                            |
| • Diametro max filetto                          | M36                                |
| • Resist. allo svitamento (N.m)                 | iniziale 18 – 23<br>residua 9 – 16 |
| • Resist. allo scorrimento (N/mm <sup>2</sup> ) | 9 – 13                             |
| • Tempo di indurimento res. alla manipolazione  | 10 – 20 min.                       |
| • res. funzionale                               | 1 – 3 ore                          |
| • res. finale                                   | 24 ore                             |
| • Temp. di impiego                              | -55°C +200°C                       |

R&amp;D 17.12.2013 rev.1

**Prodotto collaudato secondo le norme DIN 54454**

I dati contenuti in questo stampato sono frutto di ricerche tecnologiche dei nostri laboratori e vengono dati a puro titolo informativo. Escludiamo ogni responsabilità che derivi da scelta o applicazione errata del prodotto e dalla mancanza delle necessarie precauzioni, che dovranno essere verificate attentamente dall'utilizzatore. Per informazioni, rivolgersi al nostro Servizio Tecnico al n° 800-016604

AREXONS S.p.A. A SOCIO UNICO  
Via Antica di Cassano, 23  
20063 Cernusco sul Naviglio (MI) Italy  
Capitale Sociale: € 15.000.000,00 I.V.  
Registro delle Imprese di Milano n. 09728360968  
Codice Fiscale e Partita IVA 09728360968  
Direzione e coordinamento ex art. 2497 c.c. PLI (Netherlands) B.V.  
Centralino 02 92436.1  
Fax 02 92436.306  
[www.arexons.com](http://www.arexons.com)

A wholly-owned subsidiary of PETRONAS

Sistemi di gestione di qualità della società Arexons S.p.A.  
certificati ISO 9001 da LRQA.

Sistemi di gestione di ambiente e sicurezza della società Arexons S.p.A.  
certificati ISO 14001 e OHSAS 18001 da Bureau Veritas.

