

GEBETANCHE 82

FONCTIONNALITE

Résine d'étanchéité anaérobie au PTFE assurant l'étanchéité des raccords filetés métalliques coniques ou cylindriques.

- Etanchéité des circuits d'eaux chaudes ou froides sanitaires.
- Etanchéité des circuits de chauffage central (eau froide, eau chaude, eau glycolée, eau additivée).
- Etanchéité des hydrocarbures de chauffage (fuel, mazout,...).
- Etanchéité des circuits d'air comprimé, de vapeur d'eau.

Pour toute application particulière contacter notre service technique.

Labels et Agréments

Essais CSTB :

- Sur circuit d'eau chaude et froide sanitaire : 1300 heures à 10 bars cycle de 30 min à 80°C puis rinçage à 20°C pendant 15min.

- Sur circuit de chauffage : 1000 H à 4 bars à 110°C+ pointe de 48 H à 120°C en milieu de cycle.

Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Aspect	Gel
Couleur	Jaune
Densité (NF T 30-020)	1,11
Jeu maximal admissible au diamètre	0,25 mm
Diamètre maximal des raccords	2"
Nature du raccord	Impérativement métallique (cuivre, laiton, acier,...) Tous les matériaux plastiques sont à proscrire.
Démontable	Non démontable
Résistance en température	De -30°C à +110°C, +120°C en pointe
Température minimale de mise en œuvre	A partir de +10°C
Temps ouvert sur Boulons APZn M10	5 - 30 minutes (selon la température et le jeu)
Remise en pression à 20°C	4 bars=15 minutes, 30 bars=2 heures
Temps de polymérisation complète	1 à 3 heures selon les matériaux
Couple de déblocage	Sur APZn M10 : >10 N.m (1H), > 15 N.m (3H) Sur Laiton M10 : >10 N.m (1H), > 15 N.m (3H) Sur Inox M10 : >6 N.m (1H), > 6 N.m (3H)

Mise en œuvre

Préparation

- Si nécessaire brosser les raccords afin d'ôter toute particule adhérente.
- Dégraisser avec un solvant type acétone, acétate d'éthyle ou alcool (éviter les solvants gras type White spirit) puis sécher les deux parties à assembler.

Mode d'emploi

- Enduire le produit sur les 4 premiers filets de la partie mâle, en lissant le produit pour éviter les bulles d'air. L'enduction doit être faite sur la totalité de la circonférence du raccord.
- Visser la partie femelle.
- Pour les raccords dont la partie mâle est conique (ISO 7), appliquer une précontrainte (jusqu'à 50 N.m pour un raccord de 1" et jusqu'à 100 N.m pour un raccord de 2"). S'assurer qu'au moins 4 filets sont en prise.
- Essuyer l'excès de produit.
- Laisser polymériser le temps nécessaire.

Consommation

Un flacon permet de réaliser 100 raccords de 1".

Nettoyage du matériel

Le produit avant polymérisation se nettoie à l'aide de solvant.
Le produit polymérisé ne peut s'enlever que par action mécanique (ponçage).

Précautions d'emploi

La Fiche de données de sécurité est disponible par Internet sur www.quickfds.com ou sur <http://www.geb.fr/fiches.php>

Astuce

Une étanchéité réussie est basée sur une bonne préparation des supports.

Stockage

Stocker à une température comprise entre +5°C et +25°C.

La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie.

L'air contenu dans le flacon est nécessaire à sa conservation.

Tableau de la gamme Gebétanche :

Les éléments présents dans ce tableau constituent une aide à la sélection :

Produits		Gebétanche RT1	Gebétanche Eau	Gebétanche Chauffage	Gebétanche 82	Gebétanche Gaz	Gebétanche Hydrocarbures
							
Fluides	Eau potable	✓	-	-	-	-	-
	Eau et vapeur d'eau	✓	✓	✓	✓	-	-
	Air comprimé	✓	-	✓	✓	✓	-
	Gaz	-	-	-	-	✓	-
	Huiles et hydrocarbures	-	-	✓	✓	-	✓
Démontable		Non	Jusqu'à 1"	Non	Non	Non	Non
T°C d'utilisation en continu / en pointe	Métaux jaunes & eau	90°C/ 110°C	150°C (40°C pour laiton et bronze)	110°C/ 120°C	110°C/ 120°C	-	-
	Autres métaux & eau	90°C/ 110°C	150°C/ 170°C	110°C/ 120°C	110°C/ 120°C	-	-
	Autres fluides	-	-	110°C/ 120°C	110°C/ 120°C	110°C/ 120°C	150°C
<i>Remise en pression</i>		15 min jusqu'à 4 bars	30 min jusqu'à 6 bars	15 min jusqu'à 4 bars	15 min jusqu'à 4 bars	15 min jusqu'à 4 bars	15 min jusqu'à 2 bars

Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous vous recommandons d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier sur <http://www.geb.fr/fiches.php>, que vous êtes en possession de la dernière version.