

GEBETANCHE HYDROCARBURES

FONCTIONNALITE

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

- Etanchéité des canalisations d'hydrocarbures tels que : fuel, essence, mazout, huiles, solvants (acétate d'éthyle, alcools,...).

Pour toute application particulière contacter notre service technique.

Caractéristiques techniques

| Spécifications | Caractéristiques |
|---------------------------------------|---|
| Aspect | Gel |
| Couleur | Verte |
| Densité (NF T 30-020) | 1,06 |
| 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 -55°C à +150°C |
| Température minimale de mise en œuvre | A partir de +10°C |
| Temps de prise sur acier | 40 à 60 minutes |
| Remise en pression à 20°C | 2 bars=15 minutes ; 8 bars=2 heures ; 30 bars=6 heures |
| Couple de déblocage | Après 6h : 5 ± 1 N.m Après 24h : 10 ± 2 N.m |

Produits compatibles :

- acétate de butyle
- acétone
- acide acétique dilué
- alcools
- dichlorométhane (chlorure de méthylène)
- eau de Javel diluée
- essence sans plomb (Indice d'octane 95 et 98)
- supercarburant (Indice d'octane 95 et 98)
- fuels
- gazole
- glycérol
- glycols
- huiles de synthèse
- huiles hydrauliques
- huiles minérales
- kérosène
- méthyléthylcétone (MEK)
- perchloroéthylène
- pétrole lampant
- toluène
- trichloroéthylène
- white spirit
- xylène

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 :
 - Fuel, mazout, gazole : mise en pression après 15 minutes, jusqu'à 2 bars.
 - Autres produits pétroliers (essences, toluène, xylène...) attendre au moins 2 heures avant de mettre en pression jusqu'à 8 bars.
 - Pour des pressions supérieures à 30 bars, quel que soit le fluide, attendre 6 heures de durcissement après l'assemblage.
- GEBETANCHE HYDROCARBURES n'est pas conseillé pour la réalisation de circuits préfabriqués (ne se repositionne pas).

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.