

# EMS FORCE<sup>®</sup> Selante de Tubo 5577

## ☆ Informação geral

EMS FORCE<sup>®</sup> adesivo anaeróbico e selantes são materiais avançados com um único componente e recurso sem solvente. Os produtos são formulados especificamente para a selagem, mantendo, bloqueio e colagem de metal ou montagens de metal banhado.

Adesivos anaeróbicos são estáveis quando em contato com o oxigênio no ar. Como o produto é colocado entre as superfícies de dois acasalamentos metálicos, onde o contato oxigênio é desaparecidos, começa polimerização e formas fortes, vibração e camada de polímero à prova de pressão.

## 📄 Descrição do produto

EMS FORCE<sup>®</sup> Selante de Tubo 5577 é uma alta viscosidade e media resistência selante tubo anaeróbica. Formulação tixotrópico reduz o escoamento e a migração do produto antes da montagem. Ele pode ser facilmente aplicado em juntas roscadas e removido facilmente com ferramentas manuais. Com sua formulação especializada, Selante de Tubo 5543 pode ser usado em aplicações onde é necessário a prova de alta pressão ou resistência de óleo. O produto resiste a pressões muito altas, após a cura completa. Especialmente adequado para juntas roscadas metais de H-grossa de acordo com a norma EN 751-1. O produto preenche lacunas de alta distância e dá resultados perfeitos em aplicações do largo-diâmetro (maior do que 0,5 mm).

Constituinte principal	:	Éster de metacrilato
Aparência (não curado)	:	Pasta
Cor	:	amarelo
Viscosidade	:	Alto e tixotrópico
Força	:	Médio

## ☑️ Aprovações e Certificados



Norma relacionada: TSE EN 751-1  
Número de licença: 14.0.30.4.34.00/TSE-67270



Norma relacionada: DIN EN 751-1  
Número de licença: NG-5146CR0024



Norma relacionada: EN 751-1, EN 437  
Número de licença: SQM-TR-P-2009/142-B-1215-521451-01



Aprovado pelo GAZMER, que é uma associação técnico turco para aplicações de gás natural.

## 🔪 As propriedades físicas do adesivo não curado

Gravidade específica Condições: 22°C	:	1.022
Ponto de inflamação Método: ASTM D56-05	:	>93°C
Faixa de temperatura	:	-50°C to 150°C
Corrosivo	:	Não corrosivo
Preenchimento de lacunas	:	até 0.5 milímetros
Viscosidade Condições: 22°C Método: ISO 2555 Aparelho: Brookfield RVT, eixo 6	:	50000 - 60000 cPs (@20 rpm)

## 🔒 Desempenho de Cura de adesivo

o Tempo de cura em condições ambientais  
Vários tipos de tempo de cura do adesivo sobre vários substratos são dados como se segue. Note-se que os resultados podem variar devido a distância de folga, e temperatura.

Espécimes	:	Parafuso M10x25 e porca adequada
Condições	:	22°C

### O tempo de manipulação

Material do espécime	Duração
Bronze	<30 seg.
Aço	2 a 4 min
Aço inoxidável	3 a 6 min
Aço zincado	15 a 30 min
Alumínio	20 a 35 min

Média de tempo de cura funcional: de 1 a 3 horas

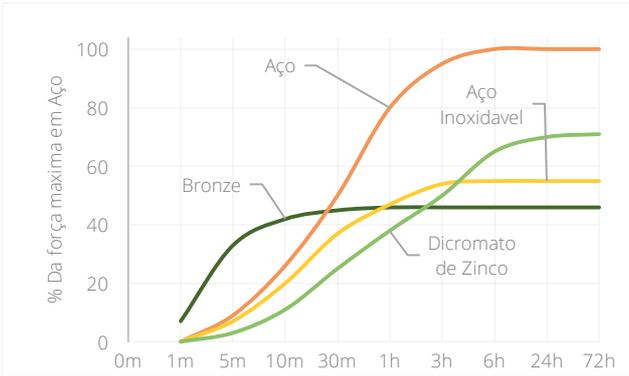
Tempo médio de cura completa : 8 a 12 horas

o Cura velocidade com diferentes substratos

A taxa de cura do adesivo anaeróbico depende grandemente do tipo de material da superfície de substrato. A taxa de cura desenvolvido no tempo é determinada através da medição do binário de quebra de amostras de parafuso e porca. Detalhes do teste e gráficos resultantes são dadas abaixo.

Método de teste	:	ISO 10964
Parafuso e porca especificações	:	M10x25
Condições	:	22°C

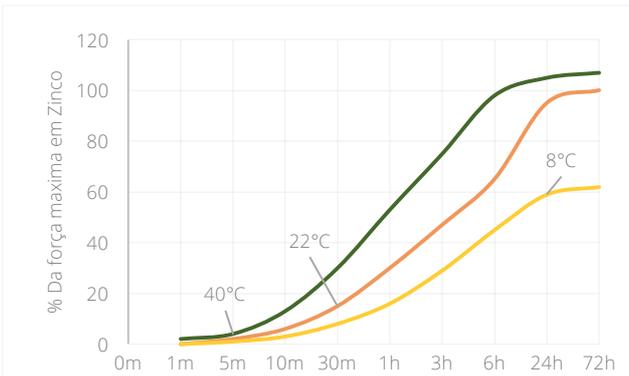
# EMS FORCE<sup>®</sup> PIPE SEALANT 5577



o Velocidade de cura a temperaturas diferentes

Temperatura média tem grande impacto no desempenho de cura de adesivo anaeróbico. A taxa de cura desenvolvido no tempo é determinada através da medição do binário de quebra de amostras de parafuso e porca. Detalhes do teste e gráficos resultantes são dadas abaixo.

Método de teste	:	ISO 10964
Parafuso e porca especificações	:	M10x25
Condições	:	22°C



**As propriedades típicas de adesivo curado**

Coeficiente de condutividade térmica (k)	:	0.15 W/(m.K)
Método: ISO 8302		
Calor específico	:	2.8 kJ/(kg.K)
Método: ISO 11357-4		

**Desempenho típica da cura do adesivo**

Desempenho de adesivo anaeróbico curado é examinado e os valores de torque resultante são dadas abaixo.

Método de teste	:	ISO 10964
Condições	:	22°C
Espécimes	:	Tipo diferente de porcas e parafusos

Destituído de montagem curado por 24 horas

Tipo de espécime	Torque de remoção ( $T_{BA}$ )	Prevalente Torque ( $T_P$ )
Zincado, M10	18 N.m	33 N.m

	(159.3 lb.in)	(292.1 lb.in)
Aço inoxidável, M10	12 N.m (106.2 lb.in)	24 N.m (212.4 lb.in)

Pré-carregado (5N.m) montagem curado por 24 horas

Tipo de espécime	O torque de quebra ( $T_{BL}$ )	Prevalente Torque ( $T_P$ )
Zincado, M10	20 N.m (177.0 lb.in)	35 N.m (309.8 lb.in)
Aço inoxidável, M10	13 N.m (115.1 lb.in)	26 N.m (230.1 lb.in)

Destituído de montagem curado por 1 semana

Tipo de espécime	Torque de remoção ( $T_{BA}$ )	Prevalente Torque ( $T_P$ )
Zincado, M10	21 N.m (185.9 lb.in)	36 N.m (318.6 lb.in)
Aço inoxidável, M10	15 N.m (132.8 lb.in)	29 N.m (256.7 lb.in)

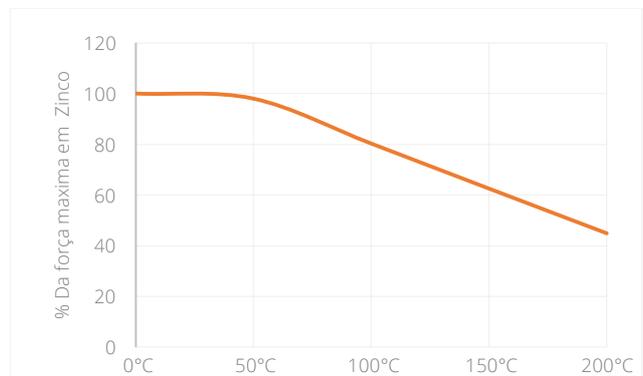
**Resistência ao ambiente de adesivo curado**

Resistência ao ambiente de adesivo curado é medido após a cura que ocorre, aplicando-se a norma ISO 10964 testes de montagem pré-carregado em diferentes temperaturas.

Método de teste	:	ISO 10964
Parafuso e porca especificações	:	Zincado, M10x25
Condição da cura e duração	:	22°C, 1 semana
Condições de teste de torque (exceção é teste de resistência ao calor)	:	22°C
Tipo de torque	:	Torque de quebra ( $T_{BL}$ )

o Resistência ao calor

A força é examinada a diferentes temperaturas. O valor de referência de '% Resistência Total em zincado' é retirado de tabelas anteriores correspondentes a 24 horas de cura.

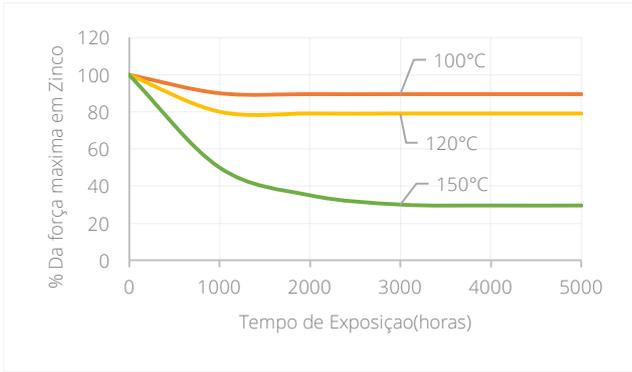


o Envelhecimento térmico

A força é examinada em amostras que são envelhecidas a diferentes temperaturas. O valor de referência de '% Resistência Total em zincado' é retirado de tabelas anteriores correspondentes a 24 horas de cura.

FT

## EMS FORCE<sup>®</sup> PIPE SEALANT 5577



### Instruções de uso

- Limpe os fios masculinos e femininos antes da montagem com um lenço de papel absorvente para retirar qualquer óleo de corta.
- Aplique o adesivo a 360 graus com fios principais masculinos e femininos encaixados.
- Usar um lenço de papel absorvente para remover o excesso de massa para juntas na direção da rosca.
- Montar as peças e esperar a 22-24 ° C durante 24 horas para garantir a cura.
- Para a desmontagem, usar ferramentas manuais para remover as peças correspondentes. Quando é difícil de desmontar, à temperatura ambiente, aplicar calor no local até atingir 250 ° C e desmontar enquanto quente. Em seguida, remover qualquer adesivo curado residual mecanicamente e lave as peças com um solvente apropriado, acetona.



### Embalagem

Garrafas: 50mL e 250mL

Volume: 1kg e 10kg



### Armazenamento e prazo de validade

Guarde o produto no seu container original em 22°C e evite para contatar com a luz solar direta. O armazenamento em baixo 5°C e em cima 30°C pode afetar negativamente propriedades de produto.

Material removido de seu recipiente original pode ser contaminado durante o uso que afeta tanto o desempenho adesivo e tempo de armazenamento. Portanto, não devolver o produto contaminado para o recipiente original.

Metsan não pode assumir qualquer responsabilidade por produtos que tenham sido contaminados ou não armazenados em condições diferentes, em seguida, indicados anteriormente.

Prazo de validade: 24 meses em 22°C



### Saúde e segurança

O produto contém ésteres de metacrilato.

Para mais informações, por favor consulte Ficha de Segurança (SDS) antes do uso.

### Aviso Legal

Os dados aqui contidos são fornecidos apenas para fins informativos e são julgados confiáveis. No entanto, Metsan não assume responsabilidade por quaisquer resultados obtidos por pessoas sobre cujos métodos Metsan não tem controle. É responsabilidade do usuário determinar a adequação dos produtos Metsan ou quaisquer métodos de produção mencionados neste documento para uma finalidade específica e para adotar tais precauções, pode ser aconselhável para a proteção da propriedade e das pessoas contra todos os perigos que podem estar envolvidos no manuseio e uso de quaisquer produtos de Metsan. Metsan especificamente nega quaisquer garantias, expressas ou implícitas, incluindo garantias de negociabilidade e adequação a uma finalidade específica decorrente da venda ou uso dos produtos Metsan. Metsan se isenta de qualquer responsabilidade por danos consequentes ou incrementais de qualquer tipo, incluindo lucros perdidos.

**Metsan Endüstriyel Yapıştırıcılar Ticaret Anonim Şirketi**  
Tersane Cad. Nafe Sok. Erdoğanlar İş Merkezi No:1 Kat:2  
34420 Karaköy İstanbul / Turkey  
Telephone: +90 212 235 52 55  
Telefax: +90 212 253 42 12  
[www.metsan.gen.tr](http://www.metsan.gen.tr)