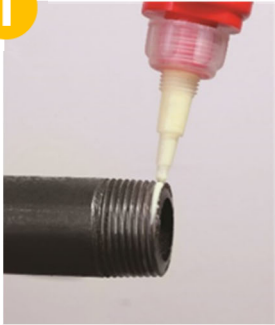




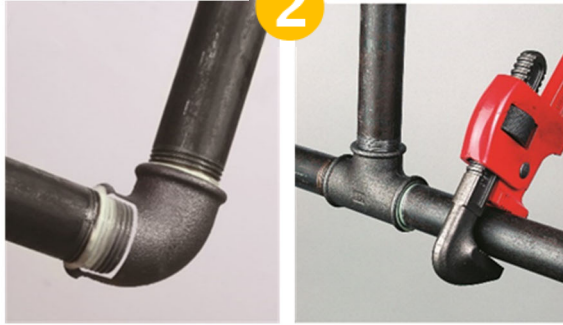
## TIPO DE UTILIZACIÓN:

**Antes de la aplicación:** Limpiar, desengrasar y secar las piezas. Le recomendamos para ello utilizar un disolvente seco como la acetona.

1



2



### 1. Aplicación:

- $\varnothing < 2''$ : aplicar un cordón de Filetfix III en las dos primeras roscas de la parte macho del tubo.
- $\varnothing \geq 2''$ : aplicar en las cuatro primeras roscas y en la parte hembra.

### 2. Montaje:

 Ensamblar los dos elementos y apretar mediante las herramientas habituales.

→ Limpiar el exceso de producto

Después del montaje y la polimerización, **no desenroscar los dos elementos** (de lo contrario no se garantiza la estanqueidad).

- No utilizar en los circuitos de oxígeno puro o de vapor, ni en los plásticos.
- Para racores en latón en circuito de agua caliente, efectuar pruebas previas.
- Polimerización completa después de 24h (72 h para acero inoxidable). La polimerización se efectúa a partir de 5°C.

### TEMPERATURA DE USO DE FILETFIX TRAS LA POLIMERIZACIÓN:

De -55 °C a 150 °C. (Varía según los materiales, ver ficha técnica). Ejemplo de utilización: En una instalación de tubo de  $\varnothing 1''$ , a temperatura ambiente (20 °C), la estanqueidad está garantizada después de 5 minutos y hasta 50 bares de presión.

Ficha técnica/ficha de datos de seguridad disponible en [www.virax.com](http://www.virax.com)

