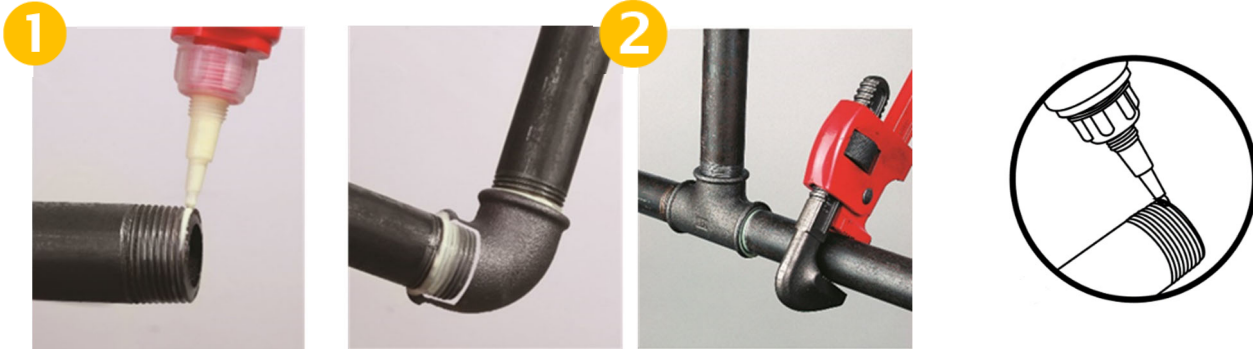


**MANUALE D'USO:**

Prima dell'applicazione: Pulire, sgrassare e asciugare i componenti. Per questo motivo vi consigliamo l'utilizzo di un solvente asciutto come l'acetone.

**1. Applicazione:**

- $\varnothing < 2''$: applicare un filo di Filetfix III sui due primi filetti del componente maschio del tubo.
- $\varnothing \geq 2''$: applicare successivamente sui primi quattro filetti e sul componente femmina.

2. Assemblaggio: Assemblare i due elementi e stringere bene, utilizzando gli appositi utensili.

→ Rimuovere accuratamente il prodotto in eccesso

Dopo assemblaggio e polimerizzazione, **evitare di svitare i due elementi** (altrimenti la tenuta sarà compromessa).

- Non utilizzare su circuiti di ossigeno allo stato puro o vapore, e nemmeno sulla plastica.
- Per collegamenti in ottone su circuito di acqua calda, effettuare dei test preventivi
- Polimerizzazione completa dopo 24h (72 h per l'acciaio inox). La polimerizzazione avviene a partire da 5 °C.

TEMPERATURA DI UTILIZZO DEL FILETFIX DOPO LA POLIMERIZZAZIONE:

Da -55 °C a 150 °C (variabile a seconda dei materiali, fare riferimento alla scheda tecnica).
Esempio di utilizzo: Su un'installazione di tubo $\varnothing 1''$, a temperatura ambiente (20 °C), la tenuta è garantita dopo 5 minuti e fino a 50 bar di pressione.

Scheda tecnica / scheda dati di sicurezza da consultare su www.virax.com

