



# BLOCK ROULEMENT

## FIXATION et BLOCAGE des ROULEMENTS, BAGUES, POULIES...

### DEFINITION

Résine anaérobie pour le blocage et la fixation de pièces lisses : bagues, roulements, emmanchements devant être démontés avec de l'outillage standard et ayant un jeu inférieur à 0,05 mm.

### BENEFICES

Renforce les emmanchements et accroît la fiabilité des assemblages.  
Résiste aux chocs et aux vibrations, protège de la corrosion. Charge répartie sur 100% des surfaces.  
Très résistant aux huiles, hydrocarbures, eau froide et chaude, vapeur, fluides et gaz industriels...  
Excellente stabilité dans le temps. Se démonte avec de l'outillage standard.  
Remplace un ajustement serré par un ajustement glissant.  
Réduit les coûts d'usinage par un élargissement des tolérances.  
Economique : flacon en V permettant une utilisation de 100% de la résine.  
Assure une parfaite étanchéité s'il y a suffisamment de produit entre les deux pièces assemblées.

### DOMAINES D'APPLICATIONS

Entretien et construction d'assemblages en mécanique.  
Fixation et étanchéité. Fixe, freine, bloque, renforce tous les assemblages.  
Recommandé pour la fixation de bagues, roulements, poulies... ayant un jeu < 0,05 mm.

### CARACTERISTIQUES

Aspect ..... liquide rouge  
Température de fonctionnement ..... -60 à +150°C ; +230°C en pointe.  
Viscosité ..... 100 à 200 cPs  
Jeu maximum conseillé ..... 0,05 mm  
Temps de prise sur acier ..... 10 à 25 minutes  
Résistance au cisaillement ..... supérieur à 15 N/mm<sup>2</sup> (NFT76.121)  
Polymérisation complète ..... 24 heures

#### Usine & siège social

Parc Industriel de la Plaine de l'Ain  
5 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas  
Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21  
www.orapi.com

## MODE D'EMPLOI

---

Prêt à l'emploi.

Température d'application : +5 à +40°C.

Appliquer l'adhésif de manière à combler parfaitement le jeu, sur des surfaces propres et sèches.

Un nettoyage avec l'**ORAPI 016 – NETTOYANT 3141** est conseillé.

Assembler les pièces et ne pas les manipuler pendant le temps de prise (les 10 à 15 premières minutes).

Pour une adhésion plus rapide (sur inox, métaux traités ou lorsqu'il fait froid),  
utiliser notre **ACTIVATEUR 3140**.

## EMBALLAGES

---

Flacon 50 ml                      Réf. 1318 F3                      x 6

### PMUC

Flacon 50 ml                      Réf. 6318 F3                      x 6

## HOMOLOGATIONS

---

-  16-051

### Usine & siège social

Parc Industriel de la Plaine de l'Ain  
5 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas  
Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21  
[www.orapi.com](http://www.orapi.com)

- 2 -

FT 318 / Indice 07 – 15/02/2010

ORAPI® ne peut avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. ORAPI® n'assume aucune responsabilité quant à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier. Les informations ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque cas déterminé.