



## Fiche Technique

**Wekem® GmbH**  
Mühlenfeld 37-39  
59368 Werne  
Tel. 0 23 89-40 30 10  
Fax 0 23 89-40 30 111  
[www.wekem.de](http://www.wekem.de)  
Mail: [info@wekem.de](mailto:info@wekem.de)

### WZ 55 filament pour filetage

Filament breveté révolutionnaire 100 % PTFE pour l'isolation de tuyaux filetés en métal ou en plastique.  
Remplace tous les autres joints ou rubans, y compris les joints anaérobies sur presque tous les filetages.

175 m filament de PTFE par cylindre d'application, avec son couteau rond.

Résistant aux attaques chimiques les plus agressives, solvants, combustibles et acides.  
Inerte, donc compatible avec l'eau potable (chaude et froide), l'oxygène (sous forme gazeuse ou liquide).



Facile et rapide à appliquer.  
Joint dynamique  
Prêt à l'utilisation immédiate.  
Après installation, on peut mettre en pression immédiatement.  
Usage universel.  
Gamme de températures :  
-200 °C jusqu'à +240 °C  
Ininflammable, résistant chimique.  
Ré ajustage du tube jusqu'à 45 ° (1/8 tour) testé et approuvé.  
Non dangereux, reste souple et malléable.

#### Certification du produit

DIN DVGW pour installation gaz et eau selon norme européenne EN 751.3 classe FRp et GRp ainsi que DIN 30660

DVGW testé et approuvé pour des pressions de 100 bars selon protocole EN751.3 (test à 23 °C)

TZW testé et approuvé pour eau chaude et froide selon recommandation du ministère allemand de la santé

WRAS plan de réglementation britanniques pour la qualité des eaux froides et chaudes

ASTM test de réaction eau froide/vapeur accepté selon norme F-423

UI Listed liste de matériel pour joints selon directives 1321 pour utilisation d'assemblage pour conduits de carburant, pétrole, naphthe, propane, butane, benzène, kérosène et gaz naturel (<300 psig)

#### Mode d'emploi :

Appliquer directement avec l'applicateur. Commencer l'enrobage du filetage depuis son extrémité dans le sens du filetage, de manière croisée. Appliquer en plus grande quantité sur l'extrémité du filetage du tube et enrobez seulement 10 à 15 mm.

Mettre 2 ou 3 gouttes de produit d'installation sur l'enrobage PTFE à l'aide du doigt.

Directives du fabricant pour le nombre de tours d'enrobage :  
Tube 1/2" (pas fin) 12 jusqu'à 18 (pas grossier)  
Tube 1 1/2" (pas fin) 16 jusqu'à 24 (pas grossier)

Assembler les pièces. Possibilité de ré ajustage du tube jusqu'à 45 ° (1/8 tour) (testé et approuvé).

A notre connaissance, les informations contenues ci-joint sont exactes. Même si certains dangers peuvent être décrits, nous ne pouvons pas prédire si ce sont les seuls dangers, ou combinaison de dangers, pouvant exister sur le lieu de travail. La MSDS (fiche des données des sécurités) forme donc seulement un composant d'une évaluation de risque effectuée par, ou au nom de, utilisateur.

