**Метод применения:**

1. Для достижения наилучшего эффекта сопрягаемые поверхности должны быть очищены и обезжирены.
2. Продукт предназначен для герметизации фланцевых соединений с зазором до 0,25 мм.
3. Нанесите непрерывный валик продукта вручную или методом трафаретной печати на поверхность одного из фланцев.
4. Проверка герметичности сразу после сборки может осуществляться низким давлением (<0,05 МПа) для контроля оптимального заполнения продуктом всех микронеровностей.
5. Затяните фланцы сразу после сборки, чтобы избежать образования клеевого зазора между ними.

Заполимеризованный продукт может быть удален с поверхностей очистителем LOCTITE 7200, а также механически с помощью мягкой щетки. Избегайте образования пыли и аэрозольной взвеси. После очистки, поверхность необходимо протереть мягкой тканью, смоченной в очистителе, например, LOCTITE 7063, или очистителе, не содержащем озоноразрушающих веществ.