

**Акфикс RT238****1 – ОПИСАНИЕ**

Акфикс RT238 - это однокомпонентный, высоковязкий, высокопрочный продукт на основе смолы, используемый для укрепления механических соединений. Анаэробный фиксатор цилиндрических соединений, обеспечивающий высокую стойкость к динамическим, осевым и радиальным нагрузкам. Предназначен для фиксации зубчатых колес, шкивов, втулок, гильз и подобных деталей при сборке вал-втулочных и других цилиндрических соединениях с зазором 0,25 мм.

2 – ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И СВОЙСТВА

- Может использоваться на любых шероховатых поверхностях.
- Заполняет пробелы в изношенных суставах
- Подходит для подшипников, предотвращает вывих.
- Заполняет мельчайшие зазоры благодаря низкой вязкости и используется в чувствительных фитингах.
- Соединяет рабочие колеса и валы.
- Закрывает подкладки и сапоги на своих кроватях и на валу.

3 – ИНСТРУКЦИЯ

- Очистите наружную и внутреннюю резьбу перед сборкой с помощью впитывающей салфетки для удаления смазочного масла.
- Нанесите клей на 360 оборотов на ведущие резьбы наружной и внутренней арматуры.
- Используйте впитывающую салфетку, чтобы стереть излишки соединительной массы в направлении нити.
- Соберите детали и выдерживайте в течение 24 часов при 22-24°C, чтобы обеспечить полное отверждение соединительной массы.
- Для разборки используйте ручные инструменты для удаления сопряженных деталей. Когда трудно разобрать при комнатной температуре, подайте местное тепло, пока не достигнет 250°C, и разберите, пока оно горячее. Затем удалите остатки отвержденного клея механически и очистите детали подходящим растворителем/ацетоном.

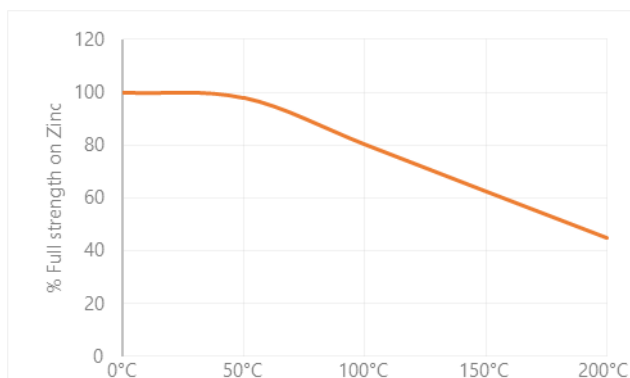
4 – ОГРАНИЧЕНИЕ**Стойкость к условиям окружающей среды**

Сопротивление отвержденного клея для окружающей среды измеряют после отверждения, применяя предварительно нагруженную сборку по ISO 10964 при различных условиях.

Метод испытания	:	ISO 10964
Характеристики болтов и гаек	:	Оцинкованная, M10x25
Состояние и продолжительность отверждения	:	22°C, 1 неделя
Условия испытания крутящего момента (исключение - испытание на прочность в горячем состоянии)	:	22°C

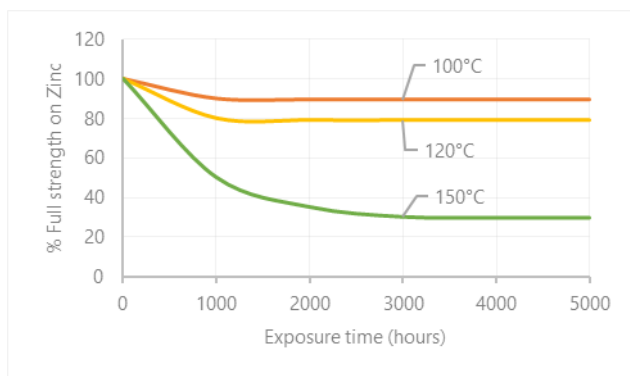
Жаропрочность

Прочность проверяется при различных температурах. Контрольное значение «% полной прочности на цинковании» взято из предыдущих таблиц, соответствующих 24 часам отверждения.



Тепловое старение

Прочность исследуется на образцах, которые выдерживаются при разных температурах. Контрольное значение «% полной прочности на цинковании» взято из предыдущих таблиц, соответствующих 24 часам отверждения.



5 – ХРАНЕНИЕ И СРОК ГОДНОСТИ

Храните продукт в оригинальной упаковке при 22°C и избегайте попадания прямых солнечных лучей. Хранение при температуре ниже 5°C и выше 30°C может отрицательно повлиять на свойства продукта.

Материал, извлеченный из оригинального контейнера, может быть загрязнен во время использования, что влияет как на адгезионные характеристики, так и на срок хранения. Поэтому не возвращайте загрязненный продукт в оригинальную тару.

Срок годности: 36 месяцев при 22°C

6 – ТЕХНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Общие свойства

Основная составляющая	: Метакрилатный эфир
Внешний вид (неотвержденный)	: жидкость
Цвет	: зеленый
вязкость	: от среднего до высокого
Сила	: высокая

Физические свойства неотвержденного клея

Удельный вес При 22°C	: 1,04
точка возгорания Метод: ASTM D56-05	: >93°C
Диапазон температур	: От -50°C до 150°C
коррозионная активность	: не корродирует
Заполнение пропусков	: до 0,25 мм
Условия вязкости: 22°C Метод: ISO 2555 Аппарат: Brookfield RVT, шпindel 3	: 4000 - 4500 ц/с (герц) (при 20 об/мин)

Типичная эффективность отверждения клея

Время отверждения в комнатных условиях

Различные типы времени отверждения клея на нескольких подложках приведены ниже. Обратите внимание, что результаты могут отличаться в зависимости от расстояния между зазорами и температуры.

Образцы	:	Болт M10x25 и правильная гайка
условия	:	22°C

Время обработки	
Материал образца	продолжительность
латунь	<60 секунд
Сталь	От 5 до 7 минут
Нержавеющая сталь	От 6 до 8 минут
Оцинкованная сталь	От 5 до 10 минут
алюминий	От 20 до 35 минут

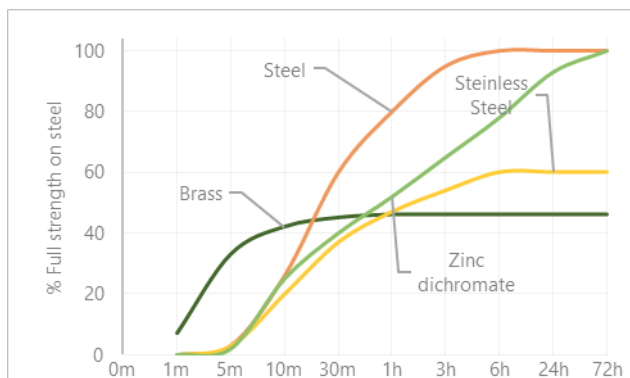
Среднее функциональное время отверждения: от 1 до 3 часов

Среднее время полного отверждения: от 8 до 12 часов

Скорость отверждения с различными субстратами

Скорость отверждения анаэробного клея в значительной степени зависит от типа материала поверхности, подложки. Скорость отверждения, развиваемая во времени, определяется путем измерения момента отрыва образцов болтов и гаек. Детали теста и результирующие графики приведены ниже.

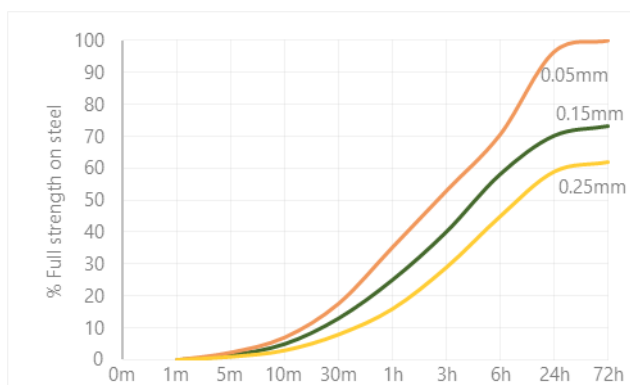
Метод испытания	:	ISO 10964
Характеристики болтов и гаек	:	M10x25
условия	:	22°C



Скорость отверждения с различными зазорами

Расстояние между двумя поверхностями может существенно повлиять на скорость отверждения клея. Скорость отверждения, развиваемая во времени, определяется путем измерения напряжения сдвига на одной поверхности образца. Детали теста и результирующие графики приведены ниже.

Метод испытания	:	ISO 10123
условия	:	22°C



Типичная эффективность отверждения клея

Производительность отвержденного анаэробного клея исследуется, и результирующие значения крутящего момента приведены ниже.

Метод испытания	:	ISO 10964
условия	:	22 C
Образцы	:	Различный тип булавок и воротников

Нерассеянная сборка отверждена за 24 часа	
Тип образца	Отрывной момент (T_{BA})
Сталь	26 Нм
Нержавеющая сталь	28 Нм
алюминий	17 Нм
Нерассеянная сборка отверждена за 1 неделю	
Тип образца	Отрывной момент (T_{BA})
Сталь	32 Нм
Нержавеющая сталь	30 Нм



алюминий	19 Нм
----------	-------

Продукт	Объем	Количество внутри в коробке
RT238_01	50 мл	120
RT238_02	250 мл	36

7 - ПРИМЕЧАНИЕ ОБ ОГРАНИЧЕНИИ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Технические данные, содержащиеся в настоящем документе, основаны на наших нынешних знаниях, исследованиях и опыте, и мы не можем нести ответственность за любые ошибки, неточности, упущения или недостатки, являющиеся результатом технологических изменений или исследований между датой выпуска этого документа и датой приобретения продукта. Перед использованием продукта пользователь должен провести все необходимые тесты, чтобы убедиться, что продукт подходит для предполагаемого применения. Более того, все пользователи должны связаться с продавцом или изготовителем продукта для получения дополнительной технической информации относительно его использования, если они считают, что информация, находящаяся в их распоряжении, нуждается в разъяснении любым способом, будь то для обычного использования или для конкретного применения нашего продукта. Наша гарантия распространяется на действующие законодательные и нормативные акты, действующие профессиональные стандарты и в соответствии с положениями, изложенными в наших общих условиях продажи. Информация, приведенная в настоящем техническом описании, дана в качестве указания и не является исчерпывающей. То же самое относится к любой информации, предоставленной устно по телефону любому потенциальному или существующему клиенту.