

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

STALOC 6S50

Фиксатор резьбовых соединений, обладающий высокой прочностью и термостойкостью

ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ

Высокопрочный анаэробный адгезив для быстрой фиксации и герметизации резьбовых соединений, а также для соединения/склеивания цилиндрических частей. Высокая способность к заполнению зазоров позволяет компенсировать увеличенные производственные допуски. Данный продукт характеризуется высокой устойчивостью к воздействиям коррозии, вибрации, воды, различных масел, углеводородов и многих других химических веществ.

Предназначен для применения в условиях значительных напряжений сдвига, а также динамических нагрузок. Применяется при выполнении монтажа подшипников, зубчатых колес, шкивов, соединений вал-ступица и т. д.

Данный материал быстро твердеет в условиях отсутствия кислорода, даже на нержавеющей стали и пассивных поверхностях.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА (В ЖИДКОМ СОСТОЯНИИ)

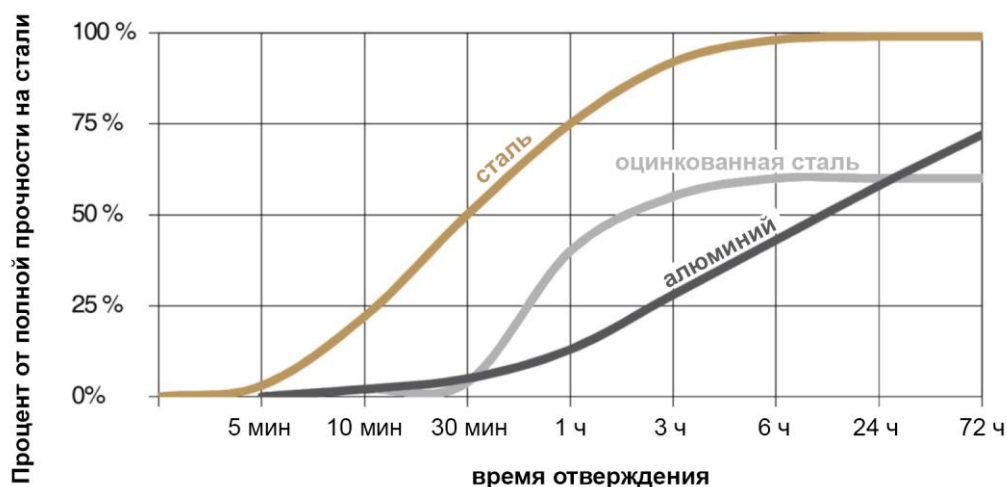
СВОЙСТВО	ЕДИНИЦА	ЗНАЧЕНИЕ
Цвет		зеленый / флуоресцентный в синем свете
вязкость при +25 °C	мПас	3200–4200
макс. зазор	мм	~0,20 мм
макс. диаметр резьбы		M36
плотность при +25 °C	г/мл	1,05 г/мл
температура вспышки	°C	>100 °C
химическая основа		уретанметакрилат
срок хранения при +25 °C		менее 1 года

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА (В ТВЕРДОМ СОСТОЯНИИ)

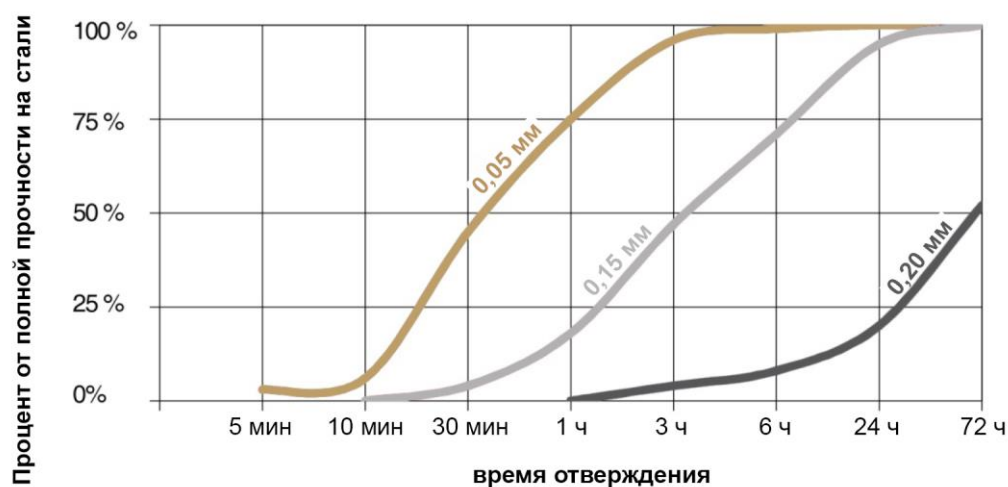
Испытано с винтом M10×20 (качество исполнения 8.8, оцинкованный) – гайка 0,8d (без предварительного нагружения)

СВОЙСТВО	ЕДИНИЦА	ЗНАЧЕНИЕ
усилие затягивания рукой после	мин	2–5 мин
время функционального отверждения	ч	1–3 ч
время окончательного отверждения	ч	2–4 ч
момент срыва фиксации (ISO 10964)	Нм	~30–40 Нм
момент после длительной эксплуатации (ISO 10964)	Нм	~55–70 Нм
прочность на сдвиг (ASTM D-1002)	Н/мм²	~25–30 Н/мм²
тепловая стойкость	°C	от -55 °C до +175 °C

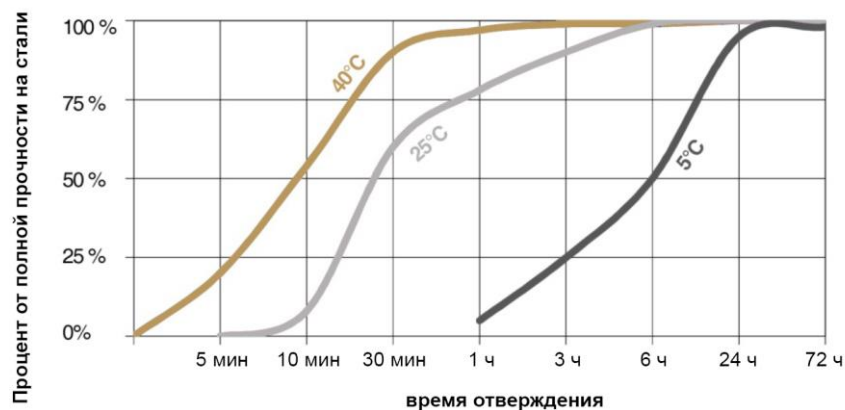
ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ОСНОВЫ



ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЗАЗОРА



ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ ОСНОВЫ



ХИМИЧЕСКАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ

После 24 часов полимеризации

Материал	Температура [°C]	Стойкость		
		после 100 ч	после 1000 ч	после 5000 ч
Моторное масло	125	отличная	отличная	отличная
Редукторное масло	125	отличная	отличная	отличная
Бензин	25	отличная	хорошая	хорошая
Вода/гликоль 50%	87	отличная	средняя	средняя
Тормозная жидкость	25	отличная	хорошая	средняя

ПРИМЕНЕНИЕ

Рекомендованное применение – более подробную информацию можно найти в паспорте безопасности продукта

Применять на металлических поверхностях. Части, подлежащие связыванию, должны быть очищены и обезжирены. Чтобы обеспечить наилучший результат с точки зрения адгезии, рекомендовано применение технических чистящих средств STALOC (например, быстродействующего промышленного очистителя STALOC). Наносите анаэробный адгезив так, чтобы полностью заполнить зазор. Соедините части.

Возможность применения анаэробного адгезива на специальных поверхностях или покрытиях, термопластичных пластмассах или эластомерах следует проверять испытанием.

Время отверждения анаэробных адгезивов STALOC можно сократить за счет применения активатора STALOC для анаэробных адгезивов.

Если вам потребуется демонтировать закрепленное соединение, используйте подходящие инструменты. Чтобы упростить процесс демонтажа, нагрейте основу до температуры более 200 °C.

ХРАНЕНИЕ

Рекомендованные условия для обеспечения оптимального срока хранения

Оптимальная температура для хранения продукта составляет от 5 °C до 25 °C. Храните продукт в прохладном и сухом месте. Чтобы обеспечить оптимальный срок хранения, убедитесь, что содержимое открытого флакона не имеет загрязнений. Если вам потребуется какая-либо дополнительная информация, обращайтесь в компанию STALOC.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Для получения последней версии паспорта безопасности материала (MSDS) следует направить соответствующий запрос.

Информация и данные, содержащиеся в этом документе, приведены исключительно в целях ознакомления. Компания STALOC не может нести ответственность за результаты, полученные третьей стороной, способы и методики которой находятся вне сферы контроля STALOC. Определение применимости любого продукта STALOC для конкретных целей пользователя является ответственностью клиента. Следовательно, компания STALOC рекомендует проводить испытания продуктов перед их серийным применением. Кроме того, ответственностью заказчика является обеспечение безопасных условий для пользователя. Соответственно, компания STALOC отказывается от любых гарантий, выраженных явным образом или подразумеваемых, включая гарантию коммерческой пригодности или пригодности для конкретной цели, являющихся следствием продажи или применения продуктов STALOC. Компания STALOC не может нести ответственность за любые косвенные или случайные убытки, являющиеся следствием применения продукта компании STALOC, включая упущенную выгоду или убытки любого другого вида. Продукты или процессы, упомянутые в настоящем документе, могут являться объектом выданных или находящихся на рассмотрении патентов или лицензий.

Издано: 04.05.2012



Вызов STALOC



www.staloc.com

