



ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Анаэробный фиксатор резьбы средней прочности и вязкости предназначен для надежной фиксации и герметизации резьбовых соединений, предотвращая их самопроизвольное ослабление под воздействием вибрации, ударных нагрузок и температурных колебаний.

Отверждается в отсутствие воздуха между металлическими поверхностями, образуя прочный и устойчивый к воздействию внешней среды полимерный слой.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Отличная герметичность
- Защита от коррозии и влаги
- Устойчив к воздействию масел, топлива, воды и химических реагентов
- Быстрая фиксация
- Разная степень фиксации
- Равномерное распределение нагрузки

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Фиксация болтов, гаек, шпилек, винтов, штуцеров
- Защита резьбы от коррозии, влаги и агрессивных жидкостей
- Герметизация соединений труб и фитингов
- Используется в двигателях, насосах, редукторах, станках, гидравлике и пневматике



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Основа	Метакриловый эфир
Внешний вид	Синяя вязкая жидкость
Вязкость	Средняя и тиксотропная
Прочность	Средняя
Плотность, г/см ²	1,03
Температура эксплуатации	От -50°C до +150°C
Коррозионная активность	Не корродирует
Сила сдвига, Нм	≤ 17
Полное отверждение, ч	12



Физические свойства неотвержденного 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 размера зазоров и температуры.

Образцы: Болт M10x25 и надлегащая гайка
Условия: +22°C

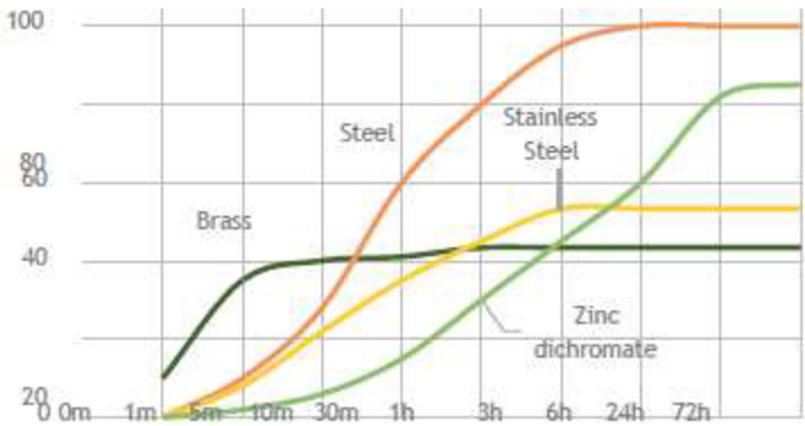
Время обработки	
Материал образца	Продолжительность
Латунь	< 30 секунд
Сталь	От 2 до 4 минут
Нержавеющая сталь	От 3 до 6 минут
Оцинкованная сталь	От 15 до 30 минут
Алюминий	От 20 до 35 минут

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: Болт M10x25 и надлегащая гайка
Условия: +22°C



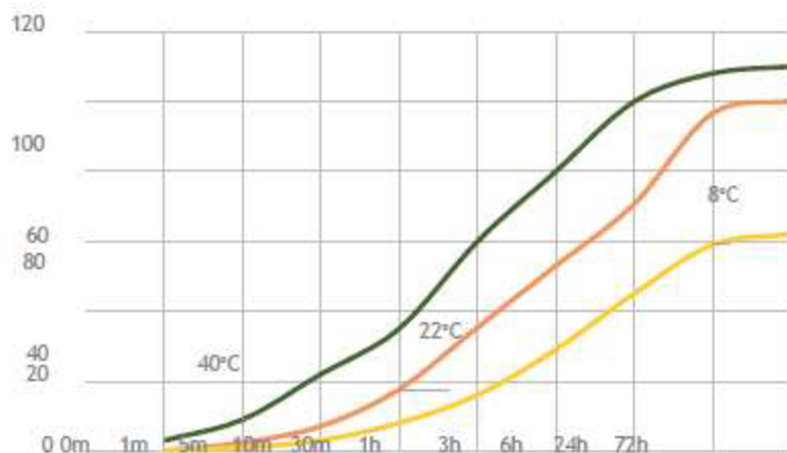
Скорость отверждения при разных температурах

Температура среды оказывает большое влияние на эффективность отверждения анаэробного клея. 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: Болт M10x25 и надлежащая гайка

Условия: +22°C

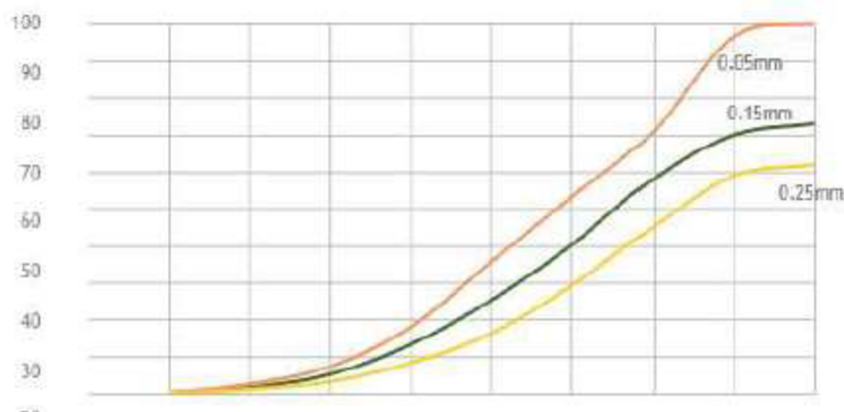


Скорость отверждения с различными зазорами

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

Сила сдвига отвержденного анаэробного клея и результаты значения крутящего момента приведены ниже.

Метод испытания: ISO 10123

Условия: +22°C

Нерассеянная сборка отверждения за 24 часа		
Тип образца	Отрывной момент (ТВА)	Преобладающий крутящий момент (ТР)
Оцинкованная, M10	15 Нм	3 Нм
Нержавеющая сталь, M10	12 Нм	2 Нм
Сталь, M10	17 Нм	4 Нм

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 10123

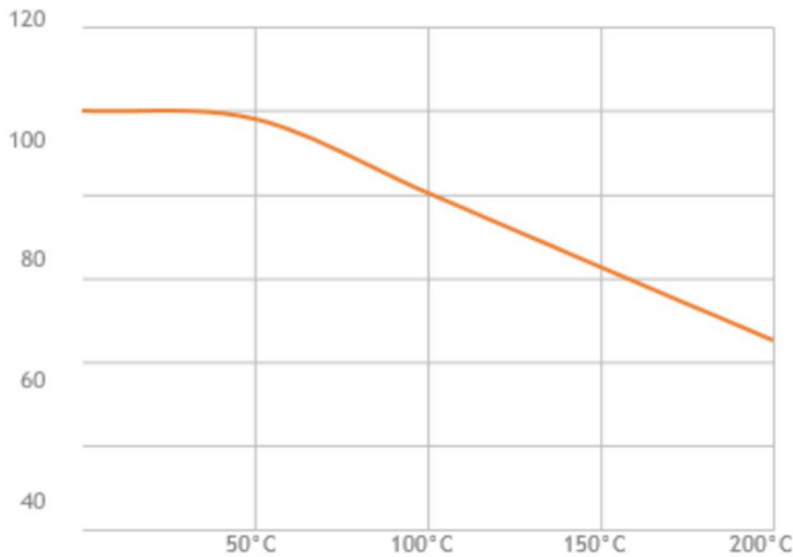
Характеристика болтов и гаек: Оцинкованная, M10x25

Условия: +22°C

Тип крутящего момента: Крутящий момент (TBL)

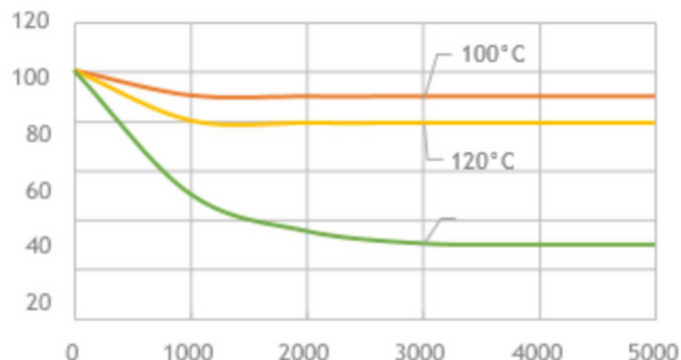
Жаропрочность

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



Жаропрочность

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



ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- Очистить резьбу от грязи, масел и пыли
- Обезжирьте поверхность (рекомендуется использовать очиститель)
- Нанесите герметик на резьбовую часть
- Соберите соединение обычным способом
- Излишки герметика удалите мягкой тряпкой
- Для облегчения демонтажных работ, собранных с помощью герметика конструкций, локально произведите нагрев деталей до +250°C и разберите в горячем состоянии
- Удалите остатки отвержденного клея механически и очистите детали подходящим растворителем или ацетоном.

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

Срок хранения - 36 месяцев.

Хранить в сухих помещениях вдали от прямых солнечных лучей при температуре от +5°C до +25°C.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

При попадании в глаза или на кожу может вызвать раздражение, промыть большим количеством воды. В случае возникновения неприятных ощущений обратиться к врачу.

При применении использовать СИЗ (спецодежду, перчатки, пасты для кожи рук и т.д.). При проведении работ рекомендуется проветривание помещений. Хранить в недоступном для детей месте.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Данные предоставлены для информационных целей и не являются исчерпывающими. Потребитель, использующий продукт иначе, чем указано в листе данных, принимает на себя ответственность за полученные результаты.

Тип упаковки	Количество в коробке	Цвет	Артикул
Флакон, 50мл	10	Синий	20078
Флакон, 250мл	6		20080
Флакон-гармошка, 50мл	6		20097
Флакон-гармошка, 80мл	6		20079