

АНАЭРОБНЫЕ ГЕРМЕТИКИ
502, 505, 508

ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

Анаэробные резьбовые герметики предназначены для предотвращения утечек жидкости и газа в резьбовом трубном соединении.

- Питьевая вода (ГВС, ХВС);
- Природный, сжиженный газ;
- Сжатый воздух;
- Отопительные антифризы;
- Большинство химсоставов включая топливо, масла, гидравлические жидкости, щелочи и т.д.;
- Системы высокого давления до 700 атм.;
- Необходимость высокой термостойкости от -50 °C до +200 °C



	SORMAT 505	SORMAT 502	SORMAT 508
Цвет	Синий	Красный	Желтый
Усилие при разборке	Среднее	Высокое	Среднее
Технологическая прочность при = 20 °C	5 – 10 мин.	5 – 10 мин.	10 мин
Температура нанесения °C	от 0 °C до 40 °C		
Температура эксплуатации °C	-50 °C до + 150 °C	-50 °C до + 200 °C	-50 °C до + 150 °C
Тиксотропный	да		
Питьевая вода, сжиженный и природный газ.	да		
Максимальный диаметр резьбы	2"	2"	3"
Упаковка	15, 50 мл.	15, 50 мл.	50 аккордеон, 250 мл.
	• Фиксация соединений с мелкой и средней резьбой (фитинги, арматура, гидравлические и пневматические системы, трубопроводные системы общего назначения)		• Универсальный герметик для применения в гидравлических и пневматических системах общего назначения.
	• Фиксация и герметизация резьбовых соединений с умеренной вибрационной нагрузкой, узлов, требующих периодического демонтажа с применением ручного инструмента	• Фиксация и герметизация резьбовых соединений с высокой вибрационной нагрузкой, узлов, не требующих периодического демонтажа с применением локального нагрева	• Фиксация соединений с крупной трубной резьбой с зазором до 0,5 мм
	• Успешно работает со всеми металлами, такие как нержавеющая сталь, оцинкованные болты или детали с гальваническим покрытием.		
	• Идеально подходит для соединений, соприкасающихся с топливом, маслами, гидравлическими жидкостями и многими другими агрессивными жидкостями.		

ПОЛЕЗНЫЙ СОВЕТ: перед нанесением состава очистите и обезжирьте поверхность подходящим составом.

Растворитель	Очищающая способность	Горючесть
Гидрокарбонаты типа Изопарафина	Хорошая	Да
Кетоны типа Ацетона	Хорошая	Да
Спирты типы Изопропанола	Средняя	Да

Факторы влияющие на скорость полимеризации состава:

1. Металлы сопрягаемых деталей, с пассивными металлами такими как алюминий, или оцинкованными деталями время полимеризации может быть дольше (см. и инструкции);
2. Температура деталей и температура окружающей среды;
3. Воздушный зазор внутри резьбового соединения