

Техническое описание SORMAT502

Описание продукта.

Продукт SORMAT 502 является однокомпонентным анаэробным резьбовым герметиком. Продукт полимеризуется при отсутствии воздуха и контакте с плотно прилегающими металлическими поверхностями.

SORMAT 502 — это анаэробный герметик с высокой прочностью.

Благодаря своей специальной рецептуре герметик SORMAT 502 может использоваться там, где требуется защита от вибрации, высокого давления или маслостойкость.

Свойства незаполимеризованного продукта.

Основной компонент: Эфир диметакрилат

Внешний вид: Жидкий

Цвет: Красный

Вязкость: 2000 – 5000 МПа*с

Удельный вес при 22°C: 1,035

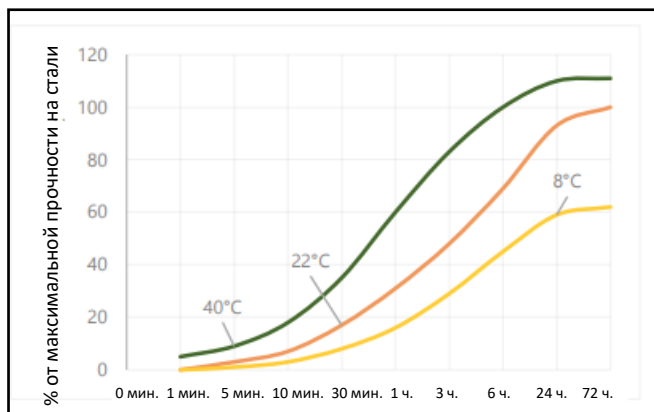
Точка вспышки: >93°C (не горючий)

Типичные области применения.

- ✓ Питьевая вода (ГВС +ХВС)
- ✓ Природный, сжиженный газ
- ✓ Сжатый воздух
- ✓ Отопительные антифризы
- ✓ Большинство химсоставов включая топливо, масла и гидравлические ж-ти

Зависимость скорости полимеризации от температуры.

Скорость полимеризации зависит от температуры. Нижеприведенный график показывает скорость набора прочности в зависимости от температуры на стальном болте с гайкой диаметром М10. Испытания проводились по стандарту ISO 10964



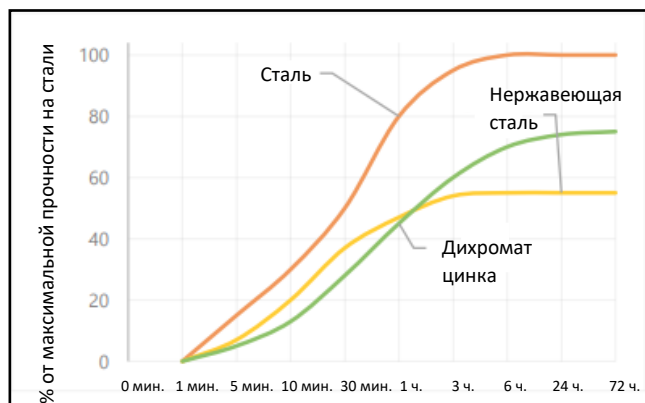
Скорость отверждения на различных материалах.

Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых деталей.

Нижеприведенный график показывает зависимость момента срыва зафиксированной гайки М10 на болте от типа материалов. Испытания проводились по стандарту ISO 10964

Технические характеристики болта и гайки: М10х25

Условия: 22°C



Время достижения ручной прочности:

Латунь	<60секунд
Сталь	от 3 до 5 мин.
Нерж. Сталь	от 4 до 8 мин.
Оцинк.сталь	от 15 до 30 мин.
Алюминий	от 20 до 35 мин.

По истечению указанного времени соединение не рекомендуется юстировать (изменять угол установки деталей узла).

Для проверки можно давать не большее давление до 10 атм.

Среднее время функционального отверждения: от 1 до 2 часов

Среднее время полного отверждения: от 6 до 8 часов

Максимальное давление при условии полной полимеризации до 700 атм.

Условие: 22°C

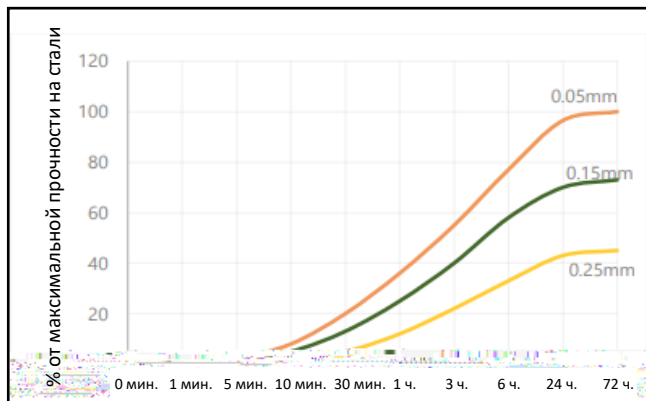
Скорость отверждения при различных зазорах между соединениями.

Скорость полимеризации зависит от зазора в резьбе, т.е. от типа и диаметра резьбы.

Нижеприведенный график показывает скорость набора усилия сдвига на стальном валу и втулке при различных зазорах.

Метод испытания: ISO 10123

Условия: 22°C



Типичные свойства отвержденного клея.

Коэффициент теплового расширения (α):

$9 \times 10^{-5} \text{ K}^{-1}$

Метод: ISO 11359-2

Коэффициент теплопроводности (k): 0,15 Вт/(м.К)

Метод: ISO 8302

Удельная теплоемкость: 0,33 кДж/(кг.К)

Температуростойкость: от -50°C до 200°C

Макс. диаметр резьбы 2'', M36

Типичные характеристики отверждаемого клея.

Проверяются эксплуатационные характеристики отвержденного анаэробного клея, и результирующие значения крутящего момента приведены ниже.

Метод испытания: ISO 10964

Условия: 22°C

	Момент срыва	Отворачивание после срыва
Оцинкованный, M10	20Н.м	12Н.м
Нерж. сталь, M10	16Н.м	6Н.м
Сталь, M10	23Н.м	17Н.м

Выдержка 24 часа



Инструкция по применению.

- 1) Для достижения наилучших результатов уплотняемые поверхности необходимо очистить от грязи и масла (подходящим средством, см. табл. №2 стр. 3). Ржавчину необходимо удалить механическим путем, например металлической щеткой.
- 2) Продукт наносится на резьбовую часть фитинга (вторую- третью нити резьбы) ровным валиком на 360°. В случае больших диаметров, более 1'', или резьба умеренно изношена, мы рекомендуем наносить герметик на обе части соединения. В остальных случаях достаточно нанести герметик только на одну внешнюю резьбу.
- 3) Соберите соединение до упора затянув его вручную, или с использованием инструмента.
- 4) Остатки герметика, которые выдавило по краям не отверждаются на воздухе и их можно удалить чистой салфеткой.
- 5) Проверка системы допускается после достижения ручной прочности (см. стр. 1 «Время достижения ручной прочности»). Чрезмерно большие диаметры резьб (более 2'') могут негативно повлиять на прочность и скорость.
- 6) При разборке используйте ручные инструменты для удаления сопрягаемых деталей. Если при комнатной температуре соединение трудно разобрать, примените локальный нагрев до 200 °C и разбирайте, пока они горячие.
- 7) В случае повторного использования фитингов, перед нанесением состава, необходимо устранить остатки заполимеризованного герметика. Остатки заполимеризованного герметика удаляются механическим путем, например металлической щеткой.

Табл. 1 Примерный расход герметика.

Условный диаметр, мм	Диаметр, дюйм	Расход герметика	Количество соединений	
			15 мл	50 мл
8	1/4	0,2	63	262
15	1/2	0,4	31	128
20	3/4	0,6	20	83
25	1	0,8	15	61
32	1 1/4	1	11	48
40	1 1/2	1,3	9	39
50	2	1,8	7	28

Табл. №2 Основные растворители и их очистительные свойства.

Растворитель	Очищающая способность	Горючесть
Гидрокарбоны (типа Изапарафина)	хор.	да
Кетоны (типа Ацетона)	хор.	да
Спирты (типа Изопропанола)	средн.	да

Хранение и срок годности.

Храните продукт в оригинальной упаковке при температуре 22°C и избегайте контакта с прямыми солнечными лучами. Хранение при температуре ниже 5°C и выше 30°C может негативно сказаться на свойствах продукта. Материал, извлеченный из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования, что влияет как на адгезионные свойства, так и на срок хранения. Поэтому не возвращайте загрязненный продукт в оригинальную тару. Компания ООО «Эс Джи Эс» не несет никакой ответственности за продукт, который был загрязнен или хранился в условиях, отличных от указанных ранее.

Срок годности: 36 месяцев при температуре 18°C - 22°C

Здоровье и безопасность.

Продукт содержит сложные эфиры метакрилата.

Для получения дополнительной информации, пожалуйста, ознакомьтесь с паспортом безопасности (SDS) перед использованием. SDS можно скачать на нашем сайте.

Погрешность данных.

Вышеуказанные цифровые данные рассматриваются как типовые и не используются для внесения их в техническую документацию. Более подробную информацию и рекомендации по конкретному применению продукта можно получить в региональном представительстве ООО «Эс Джи Эс».

Примечание.

Данные, содержащиеся в настоящем документе, предоставляются исключительно в информационных целях. Компания ООО «Эс Джи Эс» не несет ответственности за какие-либо результаты, полученные лицами, методы которых компания ООО «Эс Джи Эс» не контролирует. Пользователь несет ответственность за определение пригодности продукции SORMAT или любых методов производства, упомянутых в настоящем документе, для конкретной цели и принятие таких мер.

Меры предосторожности, которые могут быть рекомендованы для защиты имущества и людей от любых опасностей, которые могут возникнуть при обращении с любыми продуктами SORMAT и их использовании. Компания ООО «Эс Джи Эс» не дает гарантий, явных или подразумеваемых, включая гарантии товарности и пригодности для определенной цели, вытекающие из продажи или использования продукции Sormat. Компания ООО «Эс Джи Эс» не несет ответственности за косвенные убытки любого рода, включая упущенную выгоду.

Поддержка:

Номер телефона для связи +7 (495) 259-09-09

Электронная почта: info@sgs-rus.com

Сайт: www.sgs-rus.com

Упаковка.

Флаконы: 15, 50, 100 мл