

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Технология	Акрил
Класс химического соединения	Эфир диметакрилата
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Тиксотропная жидкость светло-коричневого цвета
Вязкость	Низкая
Условия полимеризации	Анаэробный
Применение	Резьбовая герметизация
Прочность	От средней к высокой

Уплотнитель для мелкой резьбы Linol N.542 предназначен для фиксации и герметизации пневматических и гидравлических систем высокого давления работающих в агрессивных условиях ударных и вибрационных нагрузок. Состав хорошо заполняет зазоры мелкой металлической резьбы диаметром до R1/2" и затем отверждается при отсутствии воздуха в химостойкий термореактивный полимер. Уплотнитель не содержит наполнителей или частиц, которые могут засорить рабочие жидкости, клапана, фильтры грубой и тонкой очистки. Применение герметика облегчает сборку и юстировку компонентов магистрали. Материал может наноситься на поверхности, слегка запачканные моторными маслами, консервационными смазками и СОЖ.

Область применения: в промышленном и транспортном машиностроении, судостроении и техническом обслуживании для сборки, обслуживания и ремонта гидравлической линейной арматуры, систем тормозов, гидроприводов, в магистралях транспортировки газов, рабочих жидкостей, а также воды хозяйственно-бытового и питьевого назначения.

Свойства незаполимеризованного продукта

Плотность при 23 °С, г/см ³	1,05 – 1,07
Вязкость, Брукфильд - RVT, 25°С, мПа · с (сП): Шпindel 2, скорость 20 об/мин.	400 – 800

ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

Зависимость скорости полимеризации от материала деталей.

На активных металлах и сплавах на основе меди и железа отверждение происходит быстрее, чем на пассивных металлах и гальванических покрытиях.

Активные покрытия и материалы (Быстрое отверждение)		Пассивные покрытия и материалы (Медленное отверждение)	
Железо	Чугун	Нержавеющая сталь	Серебро
Латунь	Сталь	Цинковое покрытие	Золото
Бронза	Никель	Чистый алюминий	Олово
Медь	Марганец	Оксидные плёнки	Магний
	Сплавы (Al +Cu)	Фосфатное покрытие	Титан
		Высоколегированная сталь	Анодирование

Скорость набора прочности Linol N.542 на отворачивание при 23°С на резьбовых парах M10 (болт и гайка)

Ручная прочность / начало фиксации (сталь)	8 – 20 мин
Ручная прочность / начало фиксации (медь)	3 – 5 мин
Ручная прочность / начало фиксации (оцинковка)	40 – 60 мин
Время фиксации с активатором	< 3 мин
Функциональная прочность	5 – 8 часов
Время полного отверждения	24 часа

Зависимость скорости полимеризации от зазора

Чем меньше зазор в соединении, тем быстрее и происходит схватывание фиксатора. В резьбовых соединениях величина зазора зависит от типа и диаметра резьбы, а также от качества (точности) изготовления.

Зависимость скорости полимеризации от температуры

Оптимальные условия при работе с анаэробным герметиком 18–25°С, при относительной влажности воздуха не более 80 %. Чем выше температура окружающей среды, тем быстрее происходит полимеризация продукта. Так повышение температуры во время сборки узла с + 20°С до +40 °С сокращает время схватывания клея почти в 2 раза. В случае понижения температуры ниже + 5°С процесс полимеризации может практически прекратиться. В этом случае рекомендуется произвести нагрев узла и/или воспользоваться активатором анаэробных составов.

Влияние активатора на скорость полимеризации.

Если отверждение фиксатора неприемлемо медленно из-за увеличенного зазора, низкой температуры окружающей среды или пассивной поверхности сопрягаемых деталей, можно использовать активатор для ускорения процесса.

Свойства заполимеризованного продукта

Диапазон рабочих температур, °С	от –60 до +150
Коэффициент теплопроводности ГОСТ 23630.2	0,15–2,0 Вт/(м*К)
Температурный коэффициент линейного расширения α ГОСТ 15173, 1/К	(100 ± 30)·10 ⁻⁶
Рекомендуемый диаметр метрической резьбы	M20
Максимально заполняемый зазор, мм	0,15

Прочностные характеристики полимеризованного продукта

Отверждение в течение 24 часов при температуре 22°С

Момент срыва на резьбовой паре M10 без покрытия и без преднатяга, по ISO 10964, Нм	12 – 18
Момент отворачивания после поворота на 180° на резьбовой паре M10 без покрытия и без преднатяга, по ISO 10964, Нм	15 – 25
Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123 Стальные вал и втулка Н/мм ² (МПа), не менее	5

Химостойкость/стойкость к растворителям

Выдержка склеенных образцов – 1 неделя при температуре (18–25)°С.

Испытания при температуре (18–25)° по ISO 10964.

Испытательная среда	t, °С	% от начальной прочности		
		100 ч	500 ч	1000 ч
Моторное масло 10W30	125	100	100	100
Бензин неэтилированный	25	100	100	95
Тормозная жидкость ДОТ-4	25	100	100	95
Тосол А-40	87	90	90	90
Этанол	25	100	100	95
Ацетон	25	100	80	80

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

Анаэробный фиксатор не рекомендуется использовать в системах с повышенным содержанием хлора, кислорода или других сильных окислителей, которые могут вызвать их воспламенение.

Нежелательно использование состава с отдельными видами пластмасс (термопластики), которое может привести к растрескиванию деталей, требуется проверка материалов на совместимость.

Некоторые моющие средства для очистки поверхности деталей могут оказывать негативное влияние на процесс адгезии, полимеризации и конечные свойства анаэробных продуктов, поэтому необходима их проверка на совместимость и качество очистки.

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Порядок сборки узла

1. Для достижения наилучшего результата склеиваемые поверхности должны быть чистыми и сухими без остатков грязи, солей, ржавчины, смазок и старых герметиков. Наличие на деталях незначительных масляных загрязнений может снизить прочность соединения на 10-20%

2. Для ускорения процесса полимеризации при низких температурах, увеличенных зазорах или на пассивных поверхностях распылите активатор LINOL F.7649 и подождите пока он высохнет. Активатор не рекомендуется использовать на медных или латунных деталях!

3. Тщательно встряхните флакон с фиксатором перед нанесением. Состав наносится через капельницу-наконечник, а также при помощи кисточки или дозатора. Не допускайте попадания грязи и металлических включений в наконечник и саму ёмкость с клеем во избежание снижения его рабочих свойств.

4. Состав наносится полоской в виде кольца на крайние витки наружной резьбы, начиная со второго витка резьбы. При работе с крупной резьбой или на увеличенных зазорах материал следует наносить и на внутреннюю резьбу. Соберите и спозиционируйте детали с требуемым моментом согласно ТД

Порядок разборки узла

Собранный узел можно разобрать при помощи стандартного ручного инструмента. Если демонтаж собранного узла затруднен, например, из-за большой площади сопряжения (длинная резьбовая часть или увеличенный размер резьбы), необходимо локально нагреть его до +250°С и произвести разборку в нагретом состоянии.

Порядок очистки

Остатки старого полимеризованного состава удаляются механическим путём, например, металлической щеткой, или специальным очистителем LINOL.

Транспортировка и хранение:

- Транспортировка: железнодорожным, автомобильным, морским или воздушным транспортом с обязательным предохранением от солнечного света, при температуре от – 40 °С до + 35 °С.

- Гарантийный срок хранения – 24 месяца. Хранить в сухих складских помещениях в оригинальной упаковке изготовителя, при температуре от +5 до 25°С, вдали от нагревательных приборов, солнечного света и пищевых продуктов.

- Не допускается попадание грязи и металлической пыли в упаковку изготовителя. Продукт, перелитый в процессе использования из упаковки в рабочую тару или емкость, должен храниться отдельно. Не рекомендуется его возврат в оригинальную упаковку.

Заявление об отказе от ответственности

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации, включая рекомендации по применению продукта, основана на наших знаниях и опыте применения продукта на дату составления этого документа. Данный продукт имеет множество способов применения, а также может использоваться в различных условиях и в независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим компания ООО «ЗЕТЕК» не несёт ответственность за пригодность продукта для производственных процессов и условий, в которых Вы используете этот продукт, а также за предполагаемое применение и результаты применения данного продукта. Вся ответственность за качество изделий и безопасность труда при проведении производственных операций лежит на потребителе. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить соответствие нашего продукта целям Вашего производства. При рассмотрении гарантийных случаев для изделий в производстве которых применялся продукт ООО «ЗЕТЕК» не несёт ответственность, включая моральные и материальные издержки, связанные с качеством готового изделия, а также отказывается от любой ответственности за косвенные или непреднамеренные убытки любого рода, включая упущенную выгоду.



ООО "ЗЕТЕК"

117105, Москва, Варшавское шоссе, д. 1, стр. 6, офис А323

+7 (495) 407-01-02

info@zetek.ru