

PiPAL

Mr. Bond 705

Технический паспорт

PiPAL

История бренда

Ficus religiosa — это научное название дерева Pipal. Для многих культур Pipal — священное дерево, символ мудрости, жизни, долголетия и очищения. Оно ассоциируется со знанием, устойчивостью, стабильностью и способностью поддерживать жизнь.

Корни олицетворяют происхождение и очищающую сила природы.
«Давным-давно, в тропиках росло священное дерево Pipal. Его корни очищали воду, его тень давала защиту, его листья приносили спокойствие. Pipal стал символом надёжности природы.»

Pipal Chemicals это химия,
вдохновлённая природной мудростью.

Ствол олицетворяет мудрость и ответственность Pipal Chemicals.
«Как ствол Pipal даёт устойчивость дереву, так и Pipal Chemicals обеспечивает устойчивость в работе инженерным системам. Мы не просто изготавливаем химические продукты — мы храним стабильность, чистоту и долговечность инженерных систем. Наши решения опираются на многолетний опыт, технические стандарты и внимание к деталям. Мы приносим в отрасль чистоту, порядок, эстетику и долговечность — как дерево, которое служит себе и тем, кто находится под его тенью.»

Крона олицетворяем результат выраженный в выгоде и уверенности для клиентов.
«Крона Pipal это символ жизни, дыхания и устойчивости. В нашем понимании это результат, который получает клиент: стабильная работа, долгий срок службы оборудования, лёгкость эксплуатации и уверенность в каждом процессе.»

Миссия

Мы создаём решения, которые делают тепло долговечным, работу специалистов — проще, а жизнь людей — спокойнее и безопаснее в будущем.

Высшая цель

Мы верим, что инженерия должна служить человеку — возвышая, а не обременяя его. Когда тепло, вода и воздух просто есть, человек получает главное — свободу быть собой. Наши решения рождаются там, где точность встречается с ответственностью. Где один верный выбор мастера превращается в годы безупречной работы.

Мы создаём технологии, чтобы
специалист мог гордо сказать:

«Я отвечаю».

Чтобы его труд стал символом
надёжности, а не борьбы со сбоями.

Видение

Мы видим мир, где инженерные системы просто работают, не отвлекая человека от жизни, творчества и великих идей. Где тепло, вода и комфорт доступны каждому, а технологии служат безупречно.

Ценности Pipal

Ответственность
за результат, за людей, за будущее.

Экспертность
решения, рожденные из опыта
и практики.

Простота
сложное делаем понятным и лёгким.

Практичность
удобно, надёжно, эффективно.

Безопасность
защищаем системы, людей, природу.

Mr. Bond 705

Анаэробный клей-герметик для уплотнения резьбовых соединений

Назначение продукта

Mr. Bond 705 — анаэробный однокомпонентный клей-герметик, предназначен для герметизации металлических резьбовых соединений согласно стандарту DIN применимо для воды, сжатого воздуха, газа, бензина, сжиженного газа для частного и промышленного использования.

Клей-герметик самопроизвольно и быстро полимеризуется в бескислородной среде между склеиваемыми поверхностями металла с небольшим зазором в резьбе. Соответствует EN 751-1 для газа и горячей воды. Продукт средней прочной фиксации, подходит для герметизации мелкого шага резьбы.

Для быстрого монтажа системы. Подходит для герметизации винтов и гаек небольшого размера.

Преимущества

- Скорость полимеризации всего 30 секунд.
- Используется для герметизации систем с давлением до 60 бар.
- Защищает от коррозии и ржавчины за счет повышенного содержания ингибиторов коррозии в составе.
- Фиксирует и уплотняет резьбовые соединения из стали, чугуна, латуни, а также изделий с цинковым или другим гальваническим покрытием.
- Стойкий: температура эксплуатации после полимеризации от -55 до +155 °C.
- Широкая область применения: холодная и горячая вода, питьевая вода, природный и сжиженный газ, сжатый воздух, бензин, отопительные антифризы.

Характеристики

Основа	метакриловая анаэробная смола
Применение	анаэробный герметик
Прочность	средняя
Цвет	синий
Вязкость	25 °C: 30.000–60.000 мПа*с
Удельный вес	1,07 г/мл
Точка воспламенения	> 100 °C
Демонтаж	с усилием
Диаметр	от ½" до 2½"

Свойства герметика после полимеризации

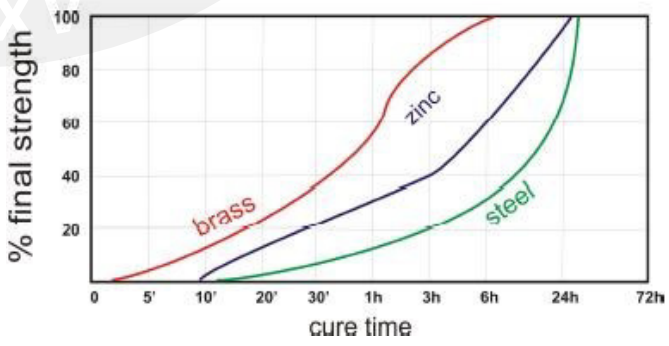
Первичная полимеризация: Латунь Цинк Сталь	 2–5 мин. 9–14 мин. 12–18 мин.
Крутящий момент ISO 10964	15–20 Н*м
Преобладающий момент разрыва	10–15 Н*м
Функциональное время полимеризации	3–6 часов
Время полной полимеризации	12–24 часа
Рабочая температура	от -50 °C до +150 °C
Максимальный зазор	0,30 мм

Техническая информация в соответствии с ISO 10964 для цинковой гайки и болта M10 × 20 при 25 °C. Момент разрыва через 24 часа.

Информация о полимеризации

Время полимеризации зависит от многих факторов: типа металла и шага резьбы.

На графике ниже показана степень полимеризации со временем на металле. Различные материалы были испытаны согласно ISO 10964. Правый диапазон температур полимеризации от +20 °C до + 25 °C. Низкая температура от +5 °C до + 20 °C увеличивает время полимеризации, более высокая температура уменьшает время полимеризации.



Химическая стойкость

	T °C	100 ч	500 ч	1000 ч
Вода/гликоль	85	110	110	105
Тормозная жидкость	22	100	100	100
Моторное масло	125	105	110	110
Ацетон	22	105	100	105
Бензин	22	105	105	105

Метод ISO 10964 (протестировано при 22 °C)
Крутящий момент % после погружения

Инструкция по применению

Использовать только на стандартных металлических резьбах!

1. Перед началом работы место соединения необходимо очистить и обезжирить. Для этого необходимо использовать обезжиривать Mr. Bond 700.
2. Нанести клей-герметик на внутреннюю и внешнюю резьбы склеиваемых поверхностей непрерывным слоем, для ускорения реакции полимеризации на металлических поверхностях рекомендуется первичная обработка поверхности спрей-активатором Mr. Bond 701. При герметизации не металлических соединений обработка поверхности спрей-активатором обязательна, для полимеризации состава. Рекомендуемая температура монтажа 10–40 °C, при температуре ниже применение только со спреем-активатором Mr. Bond 701.
3. Плотно закрутить резьбу или прижать детали друг к другу. При монтаже в условиях низких температур, необходимо прогреть соединение до 70 °C. Полная полимеризация состава завершается по истечению 24 часов.

Допустимые нагрузки на соединения в процессе полимеризации:

- допустимое давление до 0,5 атм. — 15 мин;
- допустимое давление до 10 атм. — 60 мин;
- допустимое давление до 60 атм. — 24 ч.

*Скорость полимеризации клея-герметика повышается при использовании с такими металлами как медь, железо, кобальт, сплавы меди (латунь, бронза), сплавы железа (чугун, сталь). Скорость полимеризации понижается при использовании с такими металлами как цинк, алюминий, кадмий, серебро, хром, легированная сталь.

*Данные в тексте приведены условные. На итоговую скорость полимеризации влияет множество факторов.

Меры предосторожности

Не применять внутрь. Избегать попадания в глаза. При попадании в глаза промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.



Условия хранения

Хранить только в упаковке завода-изготовителя, в недоступном для детей месте, в сухом, хорошо вентилируемом помещении, вдали от источников тепла. Рекомендуемая температура хранения от +5 °C до +28 °C.

Срок хранения 24 месяца с даты изготовления

Срок годности не ограничен, при сохранении гелеобразной консистенции.

Транспортировка: Продукция не относится к категории опасной в соответствии с ГОСТ 19433-88.

Фасовка: химически стойкие полиэтиленовые флаконы весом брутто 50 г / 100 г.

Изготовитель

ООО «Грин Кемикалс»
Россия, 109052, г. Москва, ул. Смирновская, 25 стр. 3, этаж 1, оф. 6.

Тел.:
Эл. почта:

По вопросам рекламаций и претензи
ращайтесь:

те QR-код и связывайтесь любым удобным для вас способом.