

Описание

Тиксотропный анаэробный продукт подходит для резьбовых металлических деталей и элементов гидравлических систем в соответствии с DIN стандартом имеет допуск к использованию с водой, сжатым воздухом, газом, бензином и пр.

Производитель	Pipal® Chemicals
Страна изготовитель	Италия
Демонтаж	Демонтаж с усилием
Вязкость	2.000-4.000 мПа (Тиксотропный)
Температурный диапазон	-50... +180 °C
Цвет	Синий

Инструкция по применению

- Очистите место соединения от ржавчины, жировых и прочих загрязнений (Рекомендуется использовать обезжириватель детергент QuickSpacer® 4001).
- Нанесите клей-герметик на обе склеиваемые поверхности непрерывным слоем, для ускорения реакции полимеризации на металлических поверхностях рекомендуется первичная обработка поверхности спрей-активатором. При Герметизации не металлических соединений, обработка поверхности спрей-активатором обязательна, для полимеризации состава (Рекомендуется использовать спрей-активатор QuickSpacer® 6001). Рекомендуемая температура монтажа 10-40 °C.
- Плотнo закрутите резьбу или прижмите 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 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.

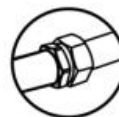
просто, как РАЗ! ДВА! ТРИ!



1. Срезать носик до
необходимого диаметра



2. Нанести клей



3. Закрутить резьбу

ХАРАКТЕРИСТИКИ

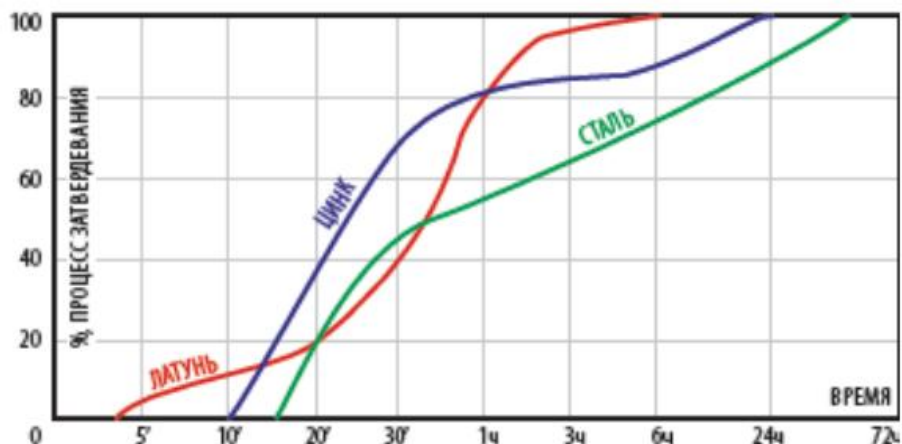
СВОЙСТВА НЕПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА		СВОЙСТВА ЗАСТЫВШЕГО ПРОДУКТА	
Основа	Метакриловая анаэробная смола	Время затвердения	Латунь: 3-5 мин. Цинк: 10-15 мин. Сталь: 10-20 мин.
Применение	Уплотнение резьбы	Крутящий момент по ISO 10964	18-25 N.m.
Прочность	Средняя	Преобладающий момент разрыва по ISO 10964	8-15 N.m.
Цвет	Синий	Функциональное время отверждения	3-6 часов
Вязкость при 25 ° C	2.000-4.000 мПа Тиксотропный	Время полной полимеризации	12-24 часов
плотность (г/мл)	1,06	Температурный диапазон	-50 °C до +180 °C
Воспламенение	> 100 ° C	Максимальный шаг резьбы	0,25мм
Срок хранения	16 мес. при температуре от +5°C до +28°C		
Хранение товаров	Прохладное и сухое место		

ХИМИЧЕСКАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ				
	T °C	100 ч	500 ч	1000 ч
Вода/Гликоли	85	115	120	120
Тормозная жидкость	22	110	115	120
Моторное масло	125	100	110	110
Ацетон	22	100	100	95
Бензин	22	105	100	105

ИНФОРМАЦИЯ О ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

Время отверждения зависит от основных факторов: вида металлов и заполнения.

График показывает силу затвердевания в зависимости от времени и металла. Различные материалы были протестированы в соответствии с ISO 10964 и в нужном диапазоне температур отверждения от + 20°C до + 25°C. Низкая температура от + 5 °C до + 20 °C рост отверждения, повышение температуры сокращает время полимеризации.



Меры предосторожности:

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



Срок годности и условия хранения:

Хранить только в упаковке завода-изготовителя, в недоступном для детей месте, в сухом, хорошо вентилируемом помещении, вдали от источников тепла. Хранить в сухом, прохладном месте, недоступном для детей. Срок хранения продукта 3 года с даты изготовления. Срок годности не ограничен, при сохранении гелеобразной консистенции.

Транспортировка

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