

## Особенности и преимущества

- \* Надежная долговременная герметизация
- \* Не трескается и не высыхает
- \* Высокая химическая стойкость
- \* Стойкость к давлению и вибрации
- \* Возможность использования в системах с газообразным кислородом и азотом
- \* Средняя прочность
- \* Высокая вязкость

Состав полимеризуется в анаэробной (безвоздушной) среде в контакте с металлическими поверхностями.

## Описание:

ADHESOL 5370X – специализированный резьбовой герметик, который создан для работы в системах с газообразным кислородом и азотом. Состав подходит для защиты трубопроводов, работающих под давлением до 15 бар. В отличие от герметиков других типов, анаэробный состав не разрушается и не засоряет рабочую среду, вентили.

За счет химической стойкости ADHESOL 5370X пригоден для использования на трубопроводах, транспортирующих воду, газы, углеводороды, масла и другие вещества. Благодаря высоковязкой консистенции удобен при нанесении на крупные детали.

## Физические свойства неотвержденного клея

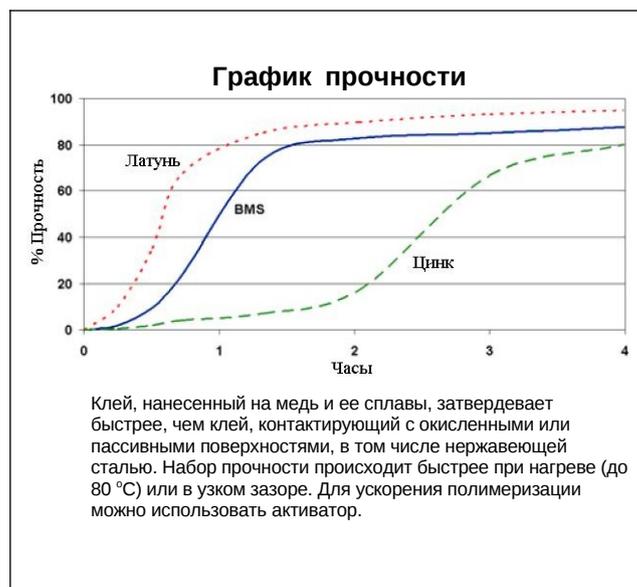
|                 |        |
|-----------------|--------|
| Химический тип  | Акрил  |
| Цвет            | Желтый |
| Вязкость, мПа·с | 100000 |
| Плотность       | 1,1    |
|                 |        |

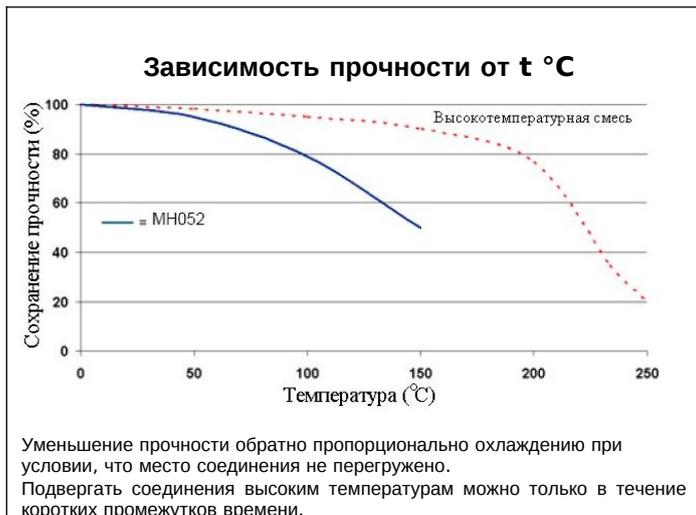
## Эксплуатационные характеристики

|  |                                       |
|--|---------------------------------------|
| Макс. заполняемый зазор<br>Макс. размер резьбы               | 0,5 мм<br>M80 3"                      |
| Начальная прочность<br>(сталь, M10 при 23°C)                 | 5 минут*                              |
| Рабочая прочность,<br>сталь, M10 при 23°C                    | 1 час                                 |
| Полная прочность,<br>сталь, M10 при 23°C                     | 24 часа                               |
| Прочность на сдвиг<br>(Сталь, вал-втулка,<br>ISO 10123), МПа | 7                                     |
| Прочность на кручение<br>(Сталь, M10, ISO 10964),<br>Н*м     | Разрушение – 15<br>Преобладающая – 11 |
| Рабочая температура  | От -55 до +150°C                      |
| Коэффициент теплового<br>расширения                          | 90 * 10 <sup>-6</sup> мм/мм/°C        |
| Диэлектрическая<br>прочность                                 | 11 кВ/мм                              |

Время набора начальной прочности при 23 °C / 73 ° F.

Скорость полимеризации анаэробных составов зависит от четырех основных факторов: температуры, материала подложки, ширины зазора, наличия активатора.





## Подготовка поверхности

Аэробный клей допускает некоторое загрязнение поверхности (незначительные остатки СОЖ, консервационных смазок, масляных пятен), но максимальная долговечность соединения достигается при нанесении состава на чистые, сухие и обезжиренные поверхности.

Для очистки и обезжиривания подложки рекомендуется использовать изопропиловый спирт.

На поверхностях с обычной шероховатостью (~25 мкм) достигается более прочное соединение, чем на полированных или загрунтованных поверхностях.

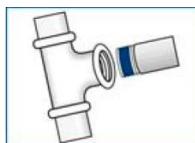
Для сокращения времени затвердевания, особенно на инертных поверхностях, таких как цинк, алюминий и нержавеющая сталь, возможно использование активатора для анаэробных клеев.

## Нанесение клея

### Герметизация резьбы

Клей наносится сплошным слоем на 1-2 шага резьбы от ведущего края.

Нанесение достаточного количества вещества обеспечит полную герметизацию.



Для конической/параллельной резьбы убедитесь, что клей нанесен на места полного стыка частей резьбы. Зазоры, а значит и время затвердевания, могут оказаться больше, чем ожидалось для резьбы данной конфигурации. Затяните при помощи обычных инструментов.

## Химическая инертность

| Воздействие (1000 часов) | Температура (°C) | Сохранен прочности |
|--------------------------|------------------|--------------------|
| Машинное масло           | 125              | 100                |
| Вода/Глицерин            | 85               | 90                 |
| Неэтилированный бензин   | 23               | 100                |
| Тормозная жидкость       | 23               | 95                 |
| 99% IMS                  | 23               | 95                 |
| Ацетон                   | 23               | 65                 |

Состав не рекомендуется использовать в соединениях, которые будут контактировать с паром или с чистым кислородом. Следует избегать длительного контакта с сильными кислотами, щелочами и полярными растворителями.

## Хранение и транспортировка

| Температура хранения   | От 5 до 25 °C |
|--|---------------|
| Потребителям следует помнить, что все материалы, безопасные или нет, должны содержаться в соответствии с нормами промышленной гигиены. Полную информацию можно получить из листа данных по безопасности. |               |