

Особенности и преимущества

- * Надежная долговременная герметизация
- * Не трескается и не высыхает
- * Высокая химостойкость
- * 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

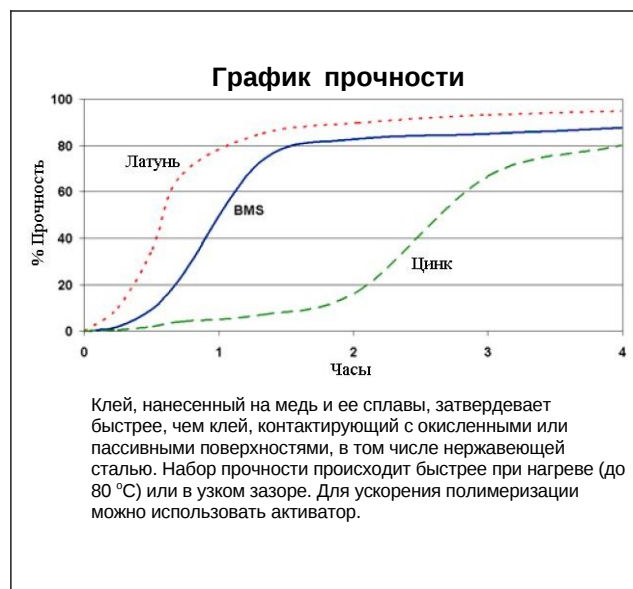
Химический тип	Акрил
Цвет	Желтый
Вязкость, мПа·с	100000
Плотность	1,1

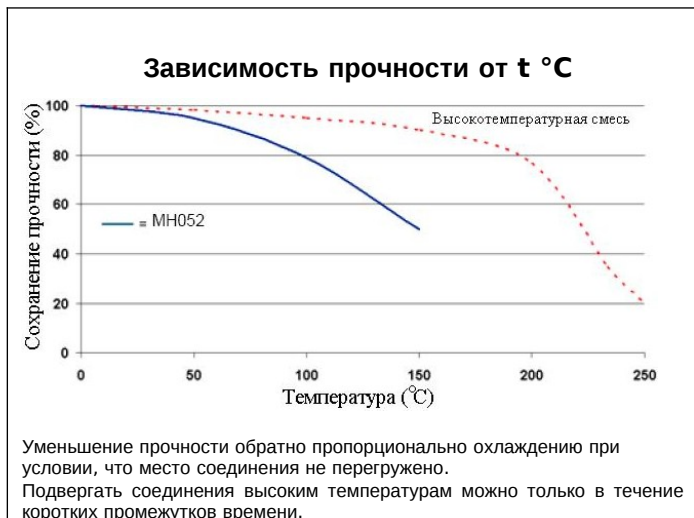
Эксплуатационные характеристики

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