ФИКСАТОР® №3

Анаэробный клей-герметик
ТУ 2257-101- 67775472-2010

ВИБРО-защита

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Ф-3



Описание продукта

«Фиксатор ® № 3» - однокомпонентный анаэробный клей-герметик низкой прочности ускоренного отверждения для легкого демонтажа соединений. Продукт полимеризуется при отсутствии воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями. Поставляется во флаконах-капельницах из воздухопроницаемого полиэтилена фасовкой 20 мл, 40г, 80г, 300г (под заказ).

Типичные области применения

Герметизация металлической резьбы труб и фитингов до 2", а также метрической крепежной резьбы до М64 и вал-втулочных сопряжений с уплотняемым зазором до 0,3 мм. Легкоразборный. Разрешен к применению в системах питьевого водоснабжения. После отверждения устойчив к природному и сжиженному газам, тосолу, бензину, дизельному топливу, антифризам и химически активным жидкостям. Защищает резьбу от самоотвинчивания, коррозии и вибрации. Обеспечивает герметичность резьбовых соединений при давлении до 250 бар.

Свойства неотвержденного продукта

	Значение
Тип химич. соединения	Эфир диметакрилата
Цвет	Зеленый
Тиксотропность	Да
Вязкость при 25˚ С по Брукфильду при 10 об/мин, мПа·сек (сП)	4 000 – 8 000
Температура вспышки (ТСС), ˚С	>93
достижение рабочей прочности (до пуска давления 5-8 бар), мин	10-30

Процесс полимеризации продукта

Скорость полимеризации зависит от материала поверхности. На фитингах из медных сплавов (латуни) скорость образования полимера значительно выше, чем на оцинкованных и пассивированных поверхностях. Скорость также увеличивается с повышением температуры и уменьшением уплотняемого зазора. Рекомендуемый интервал температуры деталей при проведении работ от +16 до +25°С. При необходимости работы при низких температурах (от -10 до +15°С) рекомендуется применять активатор «Фиксатор ® 100» или подогревать детали промышленным феном до 20 - 30°С.

Свойства отвержденного продукта

Физические свойства

Коэффициент термического расширения по ASTM D696, K^{-1}	$80x10^{-6}$
Коэффициент теплопроводности, по ASTM C177, $Вт.м^{-1}K^{-1}$	0,1
Теплоемкость , $кДж.кг^{-1}K^{-1}$	0,3
Термостойкость, °С	150

Прочностные характеристики отвержденного продукта

Испытания через 24 часа при 22 С

	Значение
Момент страгивания резьбовой пары М10, из конструкционной стали без покрытия, Н•м	6-10
Момент отвинчивания резьбовой пары М10 из конструкционной стали без покрытия, Н•м	3-8
Предел прочности при аксиальном сдвиге на цилиндрических образцах из стали 40, МПа	4-10

Химстойкость

Выдержка при указанных температурах. Испытание при 22 С.

Агрессивные жидкости	Темп.	% от первоначальной прочности		
		100 ч.	500 ч.	1000 ч.
Моторное масло	120˚С	100	95	90
Этилир. бензин	22˚С	95	95	95
Тормозная жидкость	22˚С	95	95	95
Вода/Гликоль(50/50)	87˚С	80	80	80

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Анаэробный клей-герметик «Фиксатор № 3» не рекомендуется использовать в системах с чистым кислородом, жидким хлором и другими сильными окислителями. При использовании механизированных систем для мойки деталей с антикоррозионной пассивацией перед применением продукта «Фиксатор № 3» необходимо проверить его совместимость с моющими растворами. В отдельных случаях моющие составы не удаляют консервационные смазки и могут оказывать негативное воздействие на свойства продукта. При применении продукта в бытовых условиях или в условиях мелкосерийного производства рекомендуется применять универсальный очиститель-обезжириватель «Трибопласт® 70». На поверхностях с обычной шероховатостью (~25 мкм) достигается более прочное соединение, чем на полированных или загрунтованных поверхностях.

✓ Рекомендация: перед применением протестируйте реакционную способность поверхности на контрольных соединениях.

✓ Продукт не рекомендуется использовать на пластмассах (вследствие возможности их разрушения). При необходимости такого применения необходимо предварительно проверить совместимость продукта с материалом.

Применение

Для получения наилучших результатов склеиваемые поверхности должны быть чистыми и обезжиренными. Перед применением, для повышения текучести продукта, флакон с клеем необходимо интенсивно встряхнуть. Вскрыть крышку флакона и через носик-капельницу нанести на резьбу клей сплошным слоем. Нанесение достаточного количества вещества обеспечит полную герметизацию. Распределение клея по резьбе осуществляйте с помощью носика флакона. Медленным возвратно-поступательным движением соберите соединение и, при необходимости, затяните его при помощи обычных инструментов. Излишки клея с краев резьбы удаляются тканевой или бумажной салфеткой. Наличие незаполимеризованного клея по краям собранного соединения не является браковочным признаком. Время достижения рабочей прочности (до пуска давления 5-8 атм) – 10-30мин. Время набора максимальной прочности – 1-3 часа. Время полного отверждения – 24 часа.

Внимание! В процессе эксплуатации соединения, собранного с использованием анаэробного клея-герметика, запрещается производить юстировку или дозатяжку узла. Подобная операция приведет к нарушению клеевого слоя и разгерметизации.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в таре производителя при температуре от +5 до +27˚С. При хранении и использовании продукта избегать попадания на флакон солнечных лучей. Хранить состав следует отдельно от пищевых продуктов в местах, недоступных для детей. Для предотвращения порчи неиспользованного продукта не выливайте его после применения обратно в оригинальную упаковку. Гарантийный срок хранения – 18 месяцев.

Сертификация

Свидетельство о государственной регистрации продукта № RU.77.01.34.015.E.010443.12.12 от 07.12.2012г.

Примечание

Приведенные данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. При внедрении продукта в технологический процесс рекомендуем потребителям проводить необходимые испытания, руководствуясь вышеуказанными данными. При поставке продукта через дилеров требовать от них заверенных в установленном порядке копий свидетельств официального дилера и паспортов качества продукта. По возникшим вопросам, связанным с применением продукта, следует обращаться к изготовителю по телефонам, указанным на этикетке.

При использовании продукта в изделиях вся ответственность за качество изделий и безопасность труда при проведении производственных операций лежит на потребителе, поскольку компания ООО Виброзащита и его дилеры не имеют возможности контролировать проведение испытаний и применение продукта у потребителя. При рассмотрении гарантийных случаев для изделий, при производстве которых применяется продукт, компания ООО Виброзащита не несет ответственности, включая моральные и материальные издержки, связанные с качеством изготовленного изделия.

Изготовитель: ООО «Виброзащита», Россия, г.Нижний Новгород, ул. Новикова-Прибоя, д.4 , лит. П-П2

т/ф (831) 282-56-93 vibrozashita@yandex.ru www.triboplast.ru