ФИКСАТОР® №9

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

ВИБРО-защита

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Ф-9



Описание продукта

«Фиксатор ® № 9» - однокомпонентный анаэробный клей-герметик высокой прочности. Продукт полимеризуется при отсутствии воздуха в небольших (до 0,15мм) зазорах между металическими поверхностями. Поставляется во флаконе-капельнице 20мл.

Области применения:

фиксация и герметизация гладких цилиндрических соединений из металлов и сплавов. Применяется для фиксации подшипников на изношенных валах и в корпусных деталях, фиксации роторов, шестерен, звездочек и шкивов на валах, при установке ремонтных цилиндрических втулок и гильз в корпуса, при неразборной фиксации и герметизации нахлесточных соединений труб (труба в трубу). Допускает посадку без шпонки. Анаэроб-ный клей-герметик «Фиксатор № 9» защищает соединение от ослабления, коррозии и протечек. При сборке достигается самоцентрирование подшипников и втулок, обеспечивается равномерное распределение давления по всей площади склеивания и уменьшается внутреннее напряжение, снижается стоимость промежуточной механической обработки. Клей-герметик отлично работает в условиях статических нагрузок и вибрации, когда соединение постоянно испытывает переменные осевые и радиальные динамические нагрузки. В отвержденном виде не растворяется в воде, бензине, технических маслах, антифризе. Дополнительная область применения: высокопрочная фиксация резьбовых соединений для защиты от ослабления и раскручивания вследствие сильных вибраций. Демонтаж требует больших усилий или локального нагрева до 250°С.

Свойства неотвержденного продукта

	Значение
Тип химич. соединения	Эфир диметакрилата
Цвет	Синий или зеленый
Тиксотропность	Да
Вязкость по Брукфильду при 25˚С, при 10 об/мин., мПа·сек (сП)	1500-3300
Температура вспышки, ˚С	>93
Время достижения технологической прочности, мин	30-60

Процесс полимеризации продукта

Время отверждения зависит от природы склеиваемой поверх-ности и температуры окружающей среды. При низких темпе-ратурах полимеризация анаэробных клеев-герметиков существенно замедляется, поэтому монтаж соединений не рекомендуется производить при температуре ниже +5°С (предпочтительно работать в диапазоне от +25°С до +16°С. При работе ниже +15°С применять активатор «Фиксатор®100»). Для меди и ее сплавов характерно более быстрое отверждение клея, чем для нержавеющей стали. Величина уплотняемого зазора также оказывает влияние на скорость отверждения клея-герметика. Для сокращения времени затвердевания можно либо использовать активатор, либо подогреть соединения до 30-50°С по выбору.

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 отвинчивания на резьбовой паре М10 из конструкционной стали без покрытия, Н•м	30-50
Предел прочности при аксиальном сдвиге на цилиндрических образцах из стали 40, МПа	20-27

Химстойкость

Выдержка при указанных температурах. Испытание при 22 С.

Агрессивные жидкости	Темп.	% от первоначальной прочности		
		100 ч.	500 ч.	1000 ч.
Моторное масло	125˚С	100	100	90
Этилиров. бензин	22˚С	100	90	90
Тормозная жидкость	22˚С	100	90	85

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

«Фиксатор № 9» не рекомендуется использовать в системах с чистым кислородом, жидким хлором и другими сильными окислителями. При использовании систем для очистки поверхности деталей перед применением продукта необходимо проверить его совместимость с моющими растворами. В отдельных случаях моющие растворы могут оказывать негативное воздействие на свойства продукта, поэтому для очистки деталей перед склеиванием рекомендуется применять очиститель поверхности «Трибопласт® 70».

Применение

Для получения наилучших результатов склеиваемые поверхности должны быть чистыми и обезжиренными. Перед началом использования флакон с герметиком интенсивно встряхнуть. Продукт наноситься на резьбу или герметизируемые поверхности в достаточном количестве для заполнения всего зазора. Для вал-втулочных соединений под скользящую посадку герметик наносится вокруг пальца и передней части втулки. Для обеспечения полной заполняемости зазоров герметиком, сопрягаемые детали необходимо провернуть друг относительно друга. Для деталей под прессовую посадку нанесение герметика производится на обе сопрягаемые части. Для горяче-прессовых сборок продукт наносится на палец, а втулка нагревается для достижения необходимого для свободной сборки зазора. Собран-ное соединение не должно подвергаться механическим воздействиям до достижения ручной прочности (10-30 мин). Время набора полной прочности герметика – 24 часа.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре от +5 до +27˚С. Оптимальной температурой хранения является нижняя половина вышеуказанного температурного интервала. При хранении и использовании продукта избегать попадание на флакон с клеем солнечных лучей. Хранить клей следует отдельно от пищевых продуктов в местах, недоступных для детей. Для предотвращения порчи неиспользованного продукта не выливайте его обратно в оригинальную упаковку. Гарантийный срок хранения – 18 месяцев.

Сертификация

Свидетельство о государственной регистрации продукта № RU.77.01.34.015.Е.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