ТРИБОПЛАСТ® 6Б

прокладка жидкая уплотняющая анаэробная

ТУ 2242-002-67775472-2010

ВИБРО-защита

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Т-6Б



Описание продукта

Продукт «Трибопласт®6Б» является однокомпонентным тиксотропным анаэробным клеем-герметиком средней прочности ускоренной полимеризации. Продукт полимеризуется при отсутствии воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями, образуя эластичную прокладку. Поставляется в тубах 80г и 300г из воздухопроницаемого полиэтилена.

Типичные области применения

Жидкая прокладка для герметизации жестких фланцевых соединений при зазоре до 0,5 мм, включая литые детали коробок передач и двигателей. Также применяется для фиксации и герметизации резьбовых соединений от 1/2" до 1". Герметик обеспечивает надежное фрикционное стопорение и герметизацию при давлении до 30 МПа и напряжении сдвига от 4 до 14 МПа, повышает надежность и долговечность пар трения качения и скольжения агрегатов. Состав защищает соединения от атмосферной коррозии и обладает отличной маслостойкостью. Для герметизации пластиковых поверхностей состав применяется совместно с активатором «Фиксатор®100».

Свойства незаполимеризованного продукта

	Значение
Тип химич. соединения	олигоэфирметакрилат
Цвет	Красный
Тиксотропность	Да
Вязкость по Брукфильду при 25°С, при 20 об/мин., мПа·сек (сП)	90 000-200 000
Температура вспышки, °С	>93

Процесс полимеризации

Время отверждения зависит от природы склеиваемой поверхности и температуры окружающей среды. При низких температурах полимеризация анаэробных клеев-герметиков существенно замедляется, поэтому монтаж соединений не рекомендуется производить при температуре ниже +5°С (предпочтительно работать в диапазоне от +16°С до +25°С). При необходимости выполнения работ ниже +16 °С применять активатор «Фиксатор®100». Для соединений из меди и ее сплавов характерно более быстрое отверждение, чем для окисленных или пассивных поверхностей, таких как нержавеющая сталь, которой соответствует более длительное затвердевание. Величина уплотняемого зазора также оказывает влияние на скорость отверждения клея-герметика. Для сокращения времени затвердевания на металлах можно либо использовать активатор, либо подогреть соединения до 30-50°С по выбору.

Свойства заполимеризованного продукта

Физические свойства

Коэффициент термич. Расширения, ASTM D696, K^{-1}	80 x 10^{-6}
Коэффициент теплопроводности, ASTM C177, Вт.$м^{-1}K^{-1}$	0,1
Удельная теплоемкость, кДж.$кг^{-1}K^{-1}$	0,3

Прочностные характеристики

Испытания через 24 часа при 22 С

	Значение
Момент страгивания на резьбовой паре М10 из конструкционной стали без покрытия, Н•м	Не менее 8
Момент отвинчивания на резьбовой паре М10 из конструкционной стали без покрытия, Н•м	Не менее 5
Предел прочности при аксиальном сдвиге на цилиндрических образцах из стали 40, Н/$мм^2$	6-16
Предел прочности при отрыве на образцах из стали 45, Н/$мм^2$	2-10

Химстойкость

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22°С

Агрессивные жидкости	Темп.	% от первоначальной прочности		
		100 ч.	500 ч.	1000 ч.
Моторное масло	125°С	100	100	100
Этилиров. Бензин	22°С	60	60	55
Вода/Гликоль(50%/50%)	87°С	100	100	90

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Анаэробный формирователь прокладок «Трибопласт 6Б» 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 «Трибопласт 6Б» необходимо проверить его совместимость с моющими растворами. В отдельных случаях моющие составы не удаляют консервационные смазки и могут оказывать негативное воздействие на свойства продукта, поэтому для очистки и обезжиривания деталей перед склеиванием рекомендуется применять очиститель поверхности «Трибопласт® 70».

Указания по применению

Для достижения наилучших результатов уплотняемые поверхности необходимо очистить от грязи и масла. Продукт наносится на фланец или резьбовую часть болта в количестве, достаточном для заполнения зазоров. При герметизации фланцевого соединения нанесение продукта производится непрерывным валиком или трафаретом на одну из уплотняемых поверхностей. Для предотвращения возможного перемещения сопрягаемых деталей, их необходимо стянуть сразу после сборки. Собранные детали рекомендуется выдержать не менее 3-х часов без нагружения и сдвига до набора технологической прочности трибопласта. Время полного отверждения – 24 часа. В процессе эксплуатации соединения, собранного с использованием анаэробного клея-герметика, запрещается производить юстировку или дозатяжку фланцев. Подобная операция приведет к нарушению клеевого слоя и разгерметизации.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре +5 до +27°С. Оптимальной температурой хранения является нижняя граница вышеуказанного температурного интервала. Для предотвращения порчи неиспользованного продукта не выливайте его обратно в оригинальную упаковку. При хранении и использовании продукта избегать попадания на флакон с герметиком солнечных лучей. Хранить клей следует отдельно от пищевых продуктов в местах, недоступных для детей. Гарантийный срок хранения –12 мес.

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