ТРИБОПЛАСТ® 7

Анаэробный клей-герметик
ТУ 2257-006-25669359-99 с изм 1

ВИБРО-защита

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Т-7



Описание продукта

«Трибопласт®7» - однокомпонентный анаэробный герметик высокой прочности. Продукт полимеризуется при отсутствии воздуха в узких зазорах между металическими поверхностями или в микропорах и микротрещинах. Обладает высокой проникающей способностью. Поставляется во флаконах-капельницах массой нетто 100г и 300г из воздухопроницаемого полиэтилена.

Области применения

Продукт пригоден для пропитки микропор и микротрещин размером до 0,1 мм в сварных швах или алюминиевом литье в вакуумной технике. Применяется для фиксации шпилек и ввертных болов до М12 в глухих отверстиях деталей из черных металлов, прочноплотных посадок в соединениях, испытывающих удары и вибрации, а также при стопорении собранных стяжных гаек до М22 при К<1 и стопорных винтов.

Свойства неотвержденного продукта

	Значение
Тип химич. соединения	Эфир диметакрилата
Цвет	Синий или зеленый
Тиксотропность	Нет
Кинематическая вязкость при 20˚С, $м^2/с$	$(130\text{-}300)\times10^{-6}$
Температура вспышки, ˚С	>93

Процесс полимеризации продукта

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 +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}	80×10^{-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 22НС

	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	90	85
Этилиров. бензин	22˚С	90	90	90
Тормозная жидкость	22˚С	90	90	90
Вода/Гликоль(50/50)	87˚С	90	90	90

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Анаэробный клей-герметик «Трибопласт 7» не рекомендуется использовать в системах с чистым кислородом, жидким хлором и другими сильными окислителями. При использовании механизированных систем для очистки поверхности деталей перед применением продукта необходимо проверить совместимость «Трибопласт 7» 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 герметизируемые поверхности должны быть чистыми и обезжиренными, а поры свободными от влаги и технологических жидкостей. Перед пропиткой для их удаления рекомендуется прогревать детали до 130°С. Обработку сварных швов рекомендуется проводить непосредственно после сварки при остывании металла до температуры 30-60°С. Продукт следует наносить в достаточном количестве для заполнения зазоров и пор. При монтаже деталей в глухие отверстия герметик выдавливается из соединения под действием сжатого воздуха. Этого можно избежать, предусмотрев отверстие для его выхода, либо нанесением герметика на дно глухого отверстия. В последнем случае при сборке соединения под действием гидравлического давления клей-герметтик будет вытесняться навстречу вставляемой детали и покроет всю соединяемую поверхность. После сборки рекомендуется выдержать соединение без нагружения и сдвига в течение 1-3 часов до набора технологической прочности трибопласта. Время полного отверждения – 24 часа.

Сертификация

Свидетельство о государственной регистрации продукта № RU.08.08.09.008.Е.001854.08.23 от 09.08.2023г

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре +5 до +27˚С. Оптимальной температурой хранения является нижняя половина 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 герметик следует отдельно от пищевых продуктов в местах, недоступных для детей. Гарантийный срок хранения – 12 месяцев.

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