

ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Уплотнитель анаэробный контактный S3-01 является композицией содержащей акриловые и метакриловые эфиры, органические перекиси. Уплотнитель отверждается при выполнении одновременно двух условий: отсутствие доступа воздуха и обеспечение контакта с металлической поверхностью.

НАЗНАЧЕНИЕ

Уплотнение плоских и винтовых соединений.

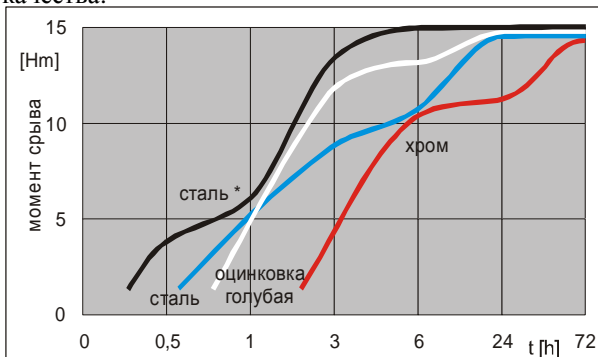
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

Консистенция тиксотропная
Плотность [г/см³] в 25 °С 1.04
Цвет красный
Температура воспламенения [°С] > 100

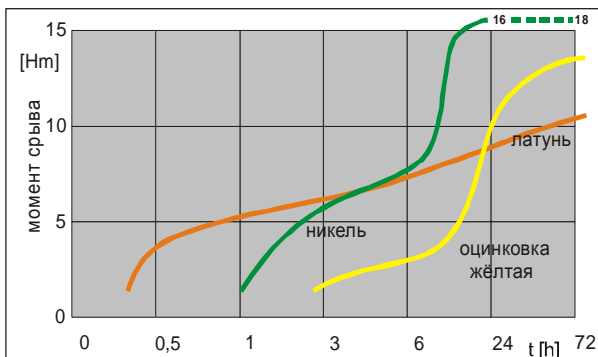
ДИНАМИКА ОТВЕРЖДЕНИЯ УПЛОТНИТЕЛЯ

Скорость отверждения в зависимости от типа поверхности

На графиках представлено увеличение предельных крутящих разрушающих моментов в функции времени для различных поверхностей. Испытания были выполнены по норме ISO 10964 с использованием винтов и гаек M10 среднего качества.



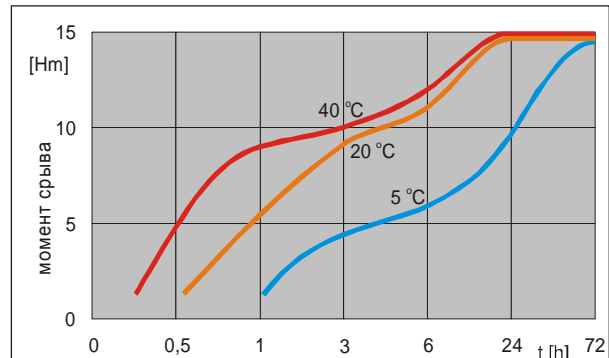
сталь* - сталь термоупрочнённая



Скорость отверждения в зависимости от температуры окружающей среды

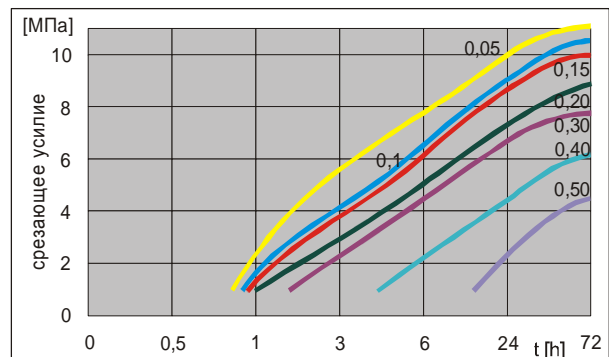
На графике представлен рост момента срыва винтового соединения в функции времени при

различных значениях температуры окружающей среды. Испытания были выполнены согласно норме ISO 10964 с использованием стальных винтов и гаек M10 среднего качества.



Скорость отверждения в зависимости от размера зазора в соединении

На графике представлен рост срезающих усилий при растяжке в функции времени в зависимости от размера зазора (указанного в мм). Испытания были выполнены по норме DIN 53283 с использованием стальных пластинок.



ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЕННОГО КЛЕЯ

Коэффициент термического расширения [1/К] ок. 8×10^{-5}
Коэффициент теплопроводности [Вт/(м·К°)] ок. 0.1
Удельная теплоёмкость [Дж/кг К] ок. 300

РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Величина момента срыва винтового соединения (по ISO 10964 п.3.3) [Нм] 15
диапазон величин мин.-макс. [Нм] 11-19
Величина срезающих усилий (по DIN 53283) [МПа] 11
диапазон величин мин.-макс. [МПа] 8-14

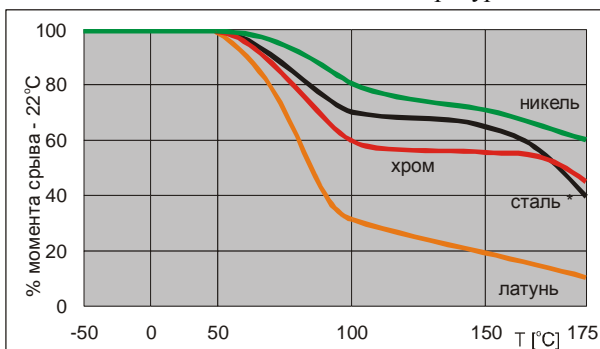
В/у характеристики были определены по истечении 72 ч отверждения при темп. 22°C с использованием стальных болтов и гаек M10 среднего качества и стальных пластин.

ТЕРМОСТОЙКОСТЬ

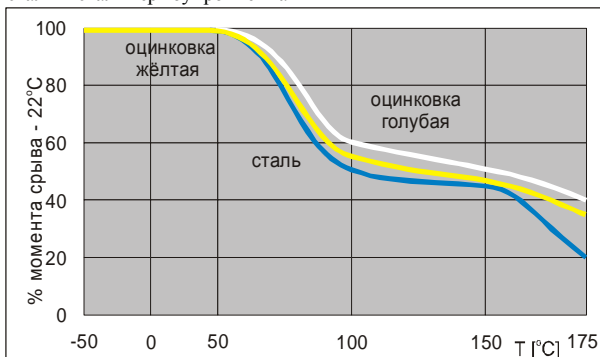
Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при темп. 22°C.

Момент срыва винтового соединения в функции температуры

Испытания проводились с использованием болтов и гаек M10 среднего качества. На графиках представлены изменения моментов срыва винтового соединения в функции температуры для различных типов поверхности. Моменты срыва соединений проверялись по норме ISO 10964. Измерения момента выполнялись в данной температуре.

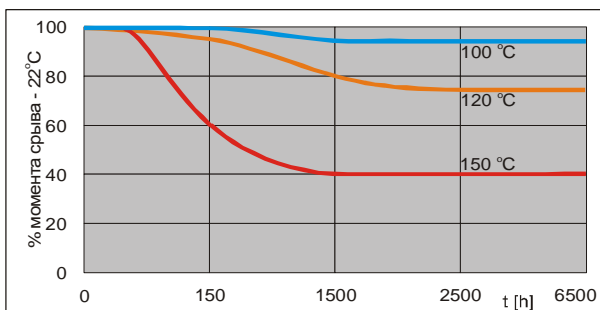


сталь* - сталь термоупрочнённая



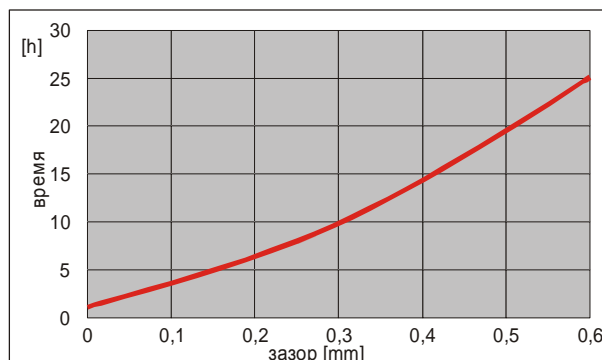
Момент срыва винтового соединения в функции времени при повышенной температуре (термическое старение)

Испытания проводились с использованием среднеточных болтов и гаек M10. На графике представлены изменения моментов срыва винтовых соединений для поверхности покрытой цинковым покрытием с голубым хроматированным слоем, в функции времени при разных температурах. Моменты срыва соединений проверялись по норме ISO 10964. Измерения момента выполнялись при температуре 22°C.



ПЛОТНОСТЬ ПЛОСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

На графике представлено время получения плотности при давлении 0.7 МПа в плоском соединении в функции величины зазора. Испытания проводились с использованием стальных фланцевых ниппелей (ширина нанесённого уплотнителя - 18 мм). Испытания давлением выполнялись при температуре 20 °C с использованием сжатого воздуха.



ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Среда	Химическая стойкость
Бензин	+
Газойль	+
Тормозная жидкость	+
Моторное масло 130 °C	+
Гликоль	+
Керосин	+
Азотная кислота 10%	+
Уксусная кислота 10%	+
Амины	+
Фенол	+
Молочная кислота	+
Морская вода	+
Этиловый спирт	+
Природный горючий газ	+
Газообразный аммиак	-
Хлор	-
Кислород	-

+ нет противопоказаний к применению
- не рекомендуется

Если не указано иначе испытания проводились при температуре 22°C.

Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при температуре 22°C

Полная таблица химической стойкости находится на интернетном сайте фирмы и у региональных представителей.

ОСТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Хранение

Уплотнитель следует хранить в оригинальных упаковках при температуре от +5 °С до +28 °С. Уплотнитель в упаковке следует предохранять от каких-либо загрязнений.

Способ применения

Предназначенные для уплотнения элементы должны быть чистыми и обезжиренными. Уплотнитель следует наносить непосредственно из упаковки (картуша) оснащённой дозатором. При первом использовании кончик дозатора следует срезать до отверстия нужного диаметра. Если скорость отверждения уплотнителя ввиду низкой температуры, слишком большого зазора или слабой активности поверхности неудовлетворительная, следует применить Активатор А фирмы Chester Molecular.