

ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Уплотнитель анаэробный контактный S2-02 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.

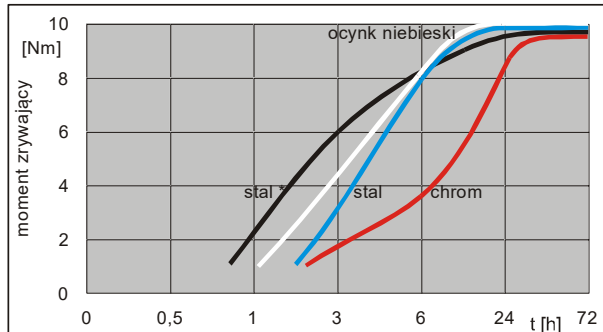
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

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

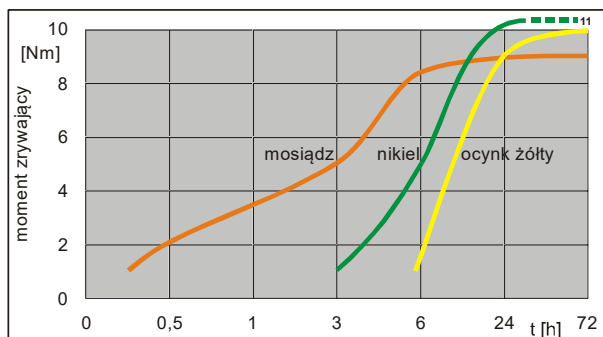
ДИНАМИКА ОТВЕРЖДЕНИЯ УПЛОТНИТЕЛЯ

Скорость отверждения в зависимости от типа поверхности

На графиках представлен рост момента срыва винтового соединения в зависимости от времени для различных поверхностей. Испытания были выполнены согласно норме ISO 10964 с использованием винтов и гаек M10 среднего качества.



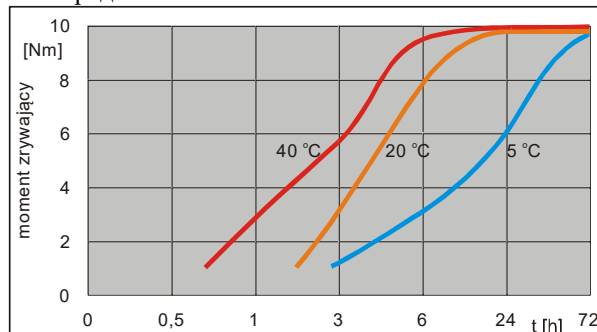
сталь* - сталь термоупрочнённая



Скорость отверждения в зависимости от температуры окружающей среды

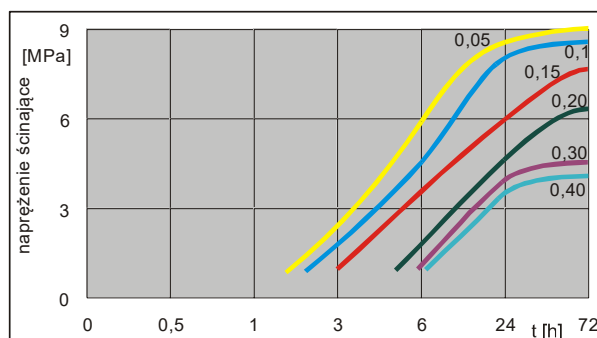
На графике представлен рост момента срыва винтового соединения в зависимости от времени при различных значениях температуры окружающей среды. Испытания были выполнены согласно норме

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 зависимости от времени и размера зазора (указанного в мм). Испытания были выполнены согласно норме DIN 53283 с использованием стальных пластинок.



ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЁННОГО 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] 10
диапазон значений мин.-макс. [Нм] 7-13
Величина срезающих усилий (по DIN 53283) [МПа] 9
диапазон значений мин.-макс. [МПа] 6-12

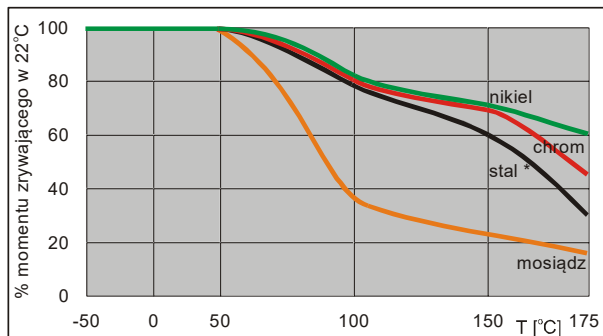
Вышеуказанные характеристики были определены по истечении 72 ч отверждения при темп. 22°С с использованием стальных болтов и гаек M10 среднего качества и стальных пластин.

ТЕРМОСТОЙКОСТЬ

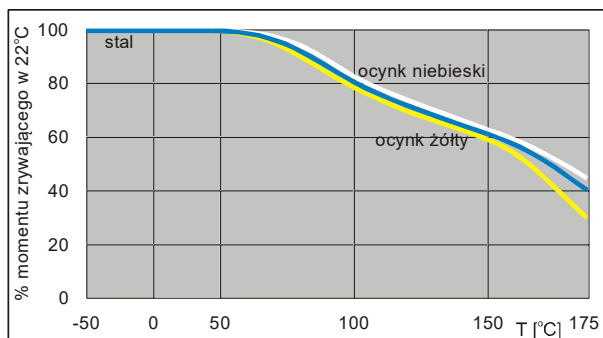
Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при темп. 22°С.

Момент срыва винтового соединения в зависимости от температуры

Испытания проводились с использованием болтов и гаек М10 среднего качества. На графиках представлены изменения моментов срыва винтового соединения в зависимости от температуры для различных типов поверхности. Моменты срыва соединений проверялись согласно норме ISO 10964. Измерения момента выполнялись в данной температуре.

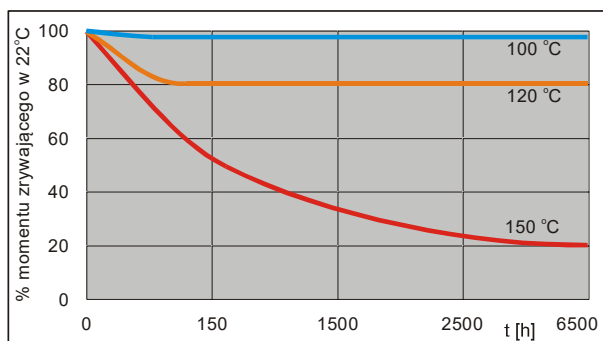


сталь* - сталь термоупрочнённая



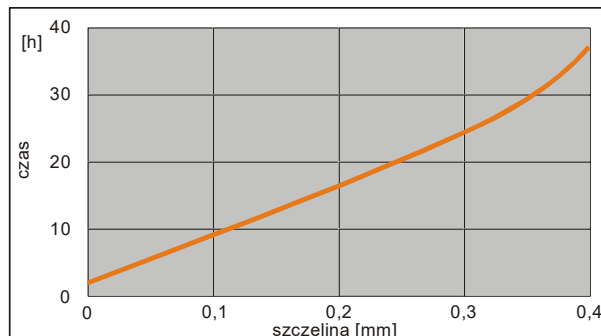
Момент срыва винтового соединения в зависимости от времени при повышенной температуре (термическое старение)

Испытания проводились с использованием болтов и гаек М10 среднего качества. На графике представлены изменения моментов срыва винтовых соединений для поверхности покрытой цинковым покрытием с голубым хромированным слоем, в зависимости от времени при разных температурах. Моменты срыва соединений проверялись согласно норме ISO 10964. Измерения момента выполнялись при температуре 22 °С.



ПЛОТНОСТЬ ПЛОСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

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



ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Среда	Химическая стойкость
Бензин	+
Газойль	+
Тормозная жидкость	+
Моторное масло 130 °С	+
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 °С.

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

Полная таблица химической стойкости находится на 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 из-за низкой температуры, слишком большого зазора или слабой активности поверхности скорость отверждения уплотнителя неудовлетворительная, следует применить Активатор А фирмы Chester Molecular.