

## ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

**Уплотнитель анаэробный контактный S1-02** 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.

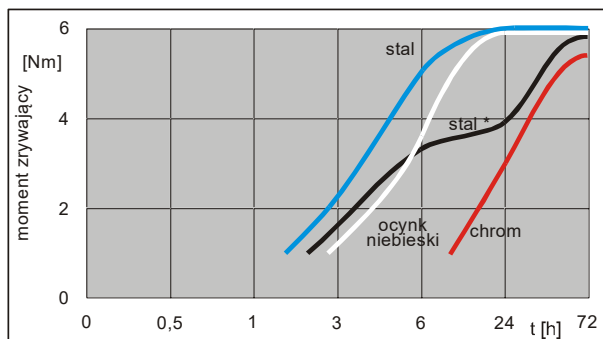
## ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

Консистенция	тиксотропная
Плотность [г/см <sup>3</sup> ] в 25 °С	1,04
Цвет	жёлтый
Температура воспламенения [°С]	> 100

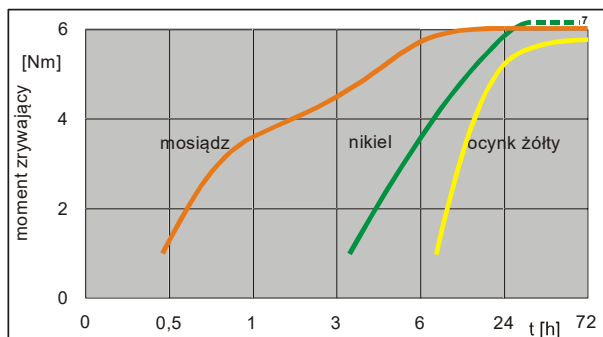
## ДИНАМИКА ОТВЕРЖДЕНИЯ УПЛОТНИТЕЛЯ

### Скорость отверждения в зависимости от типа поверхности

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



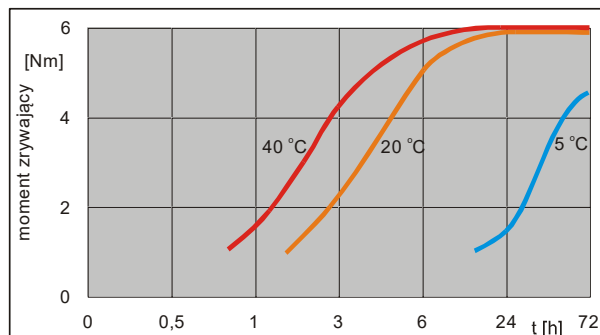
сталь\* - сталь термоупрочнённая



### Скорость отверждения в зависимости от температуры окружающей среды

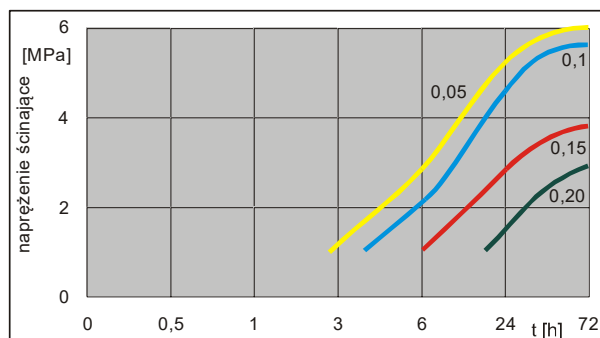
На графике представлен рост момента срыва винтового соединения в зависимости от времени при различных значениях температуры окружающей среды. Испытания были выполнены согласно норме

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. $8 \times 10^{-5}$
Коэффициент теплопроводности [Вт/(м·К <sup>2</sup> )]	ок. 0,1
Удельная теплоёмкость [Дж/кг К]	ок. 300

## РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Величина момента срыва винтового соединения (по ISO 10964 п.3.3)	[Нм]	6
диапазон значений мин.-макс.	[Нм]	3-9
Величина срезающих усилий (по DIN 53283)	[МПа]	6
диапазон значений мин.-макс.	[МПа]	3-9

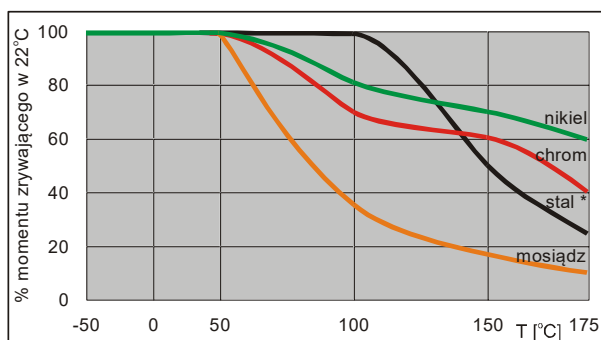
Вышеуказанные характеристики были определены по истечении 72 ч отверждения при темп. 22°C с использованием стальных болтов и гаек M10 среднего качества и стальных пластинок.

## ТЕРМОСТОЙКОСТЬ

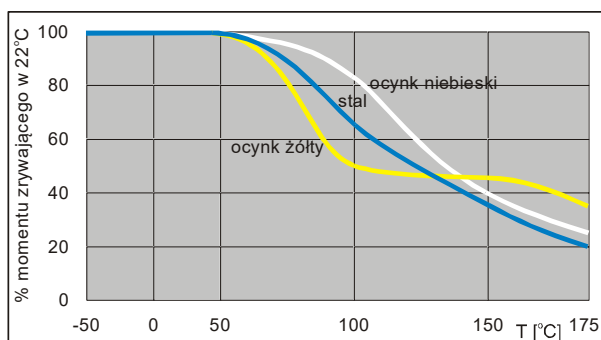
Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при темп. 22°C.

### Момент срыва винтового соединения в зависимости от температуры

Испытания проводились с использованием болтов и гаек M10 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.

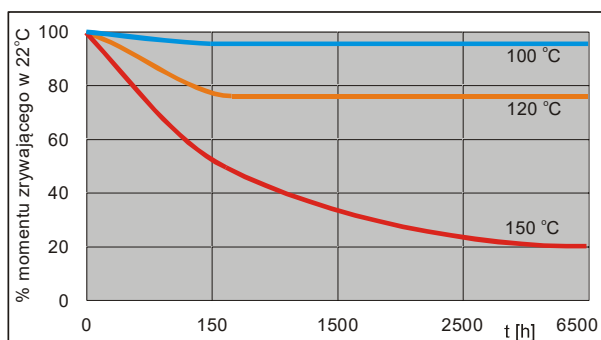


сталь\* - сталь термоупрочнённая



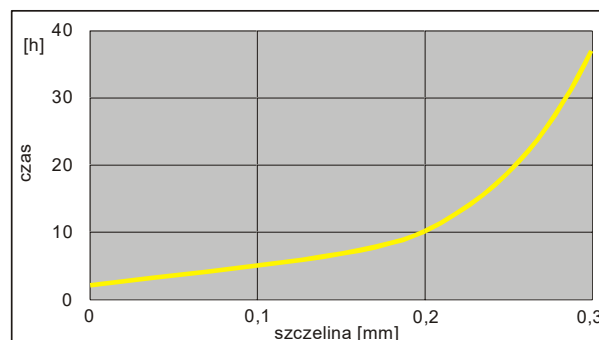
### Момент срыва винтового соединения в зависимости от времени при повышенной температуре (термическое старение)

Испытания проводились с использованием болтов и гаек M10 среднего качества. На графике представлены изменения моментов срыва винтовых соединений для поверхности покрытой цинковым покрытием с голубым хроматированным слоем, в зависимости от времени при разных температурах. Моменты срыва соединений проверялись согласно 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 зависимости от 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 сайте фирмы и у региональных представителей.

### ОСТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

#### Хранение

Уплотнитель следует хранить в оригинальных упаковках при температуре от +5 °C до +28 °C.

Хранение уплотнителя при температуре -20 °С до +5 °С в течение 30 дней не приводит к ухудшению его качества. Уплотнитель, который хранился при температуре ниже нуля, перед употреблением необходимо подогреть до комнатной температуры.

#### **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.