ЭФФЕКТИВНЫЙ ЭЛЕМЕНТ

126

Техническое описание

EFELE 126. Анаэробный фиксатор-герметик

КАК РАБОТАЕТ АНАЭРОБНЫЙ СОСТАВ

Анаэробный фиксатор-герметик - это однокомпонентный материал, который отверждается при соединении металлических деталей с минимальным зазором, т.е. при ограниченном доступе воздуха. После отверждения жидкий материал превращается в полимер (похож на пластик).

ОСОБЕННОСТИ АНАЭРОБНОГО СОСТАВА

- Обеспечивает фиксацию и герметизацию одновременно
- Устойчив к большинству агрессивных сред: нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей
- Имеет широкий диапазон рабочих температур после отверждения (от -60 до +180 °C, кратковременно до +200 °C)
- Прост в применении и быстро отверждается, что ускоряет процесс сборки
- Не вызывает коррозии металлов и сплавов
- Предохраняет соединение от проникновения влаги и коррозионно-агрессивных веществ, которые сокращают срок его службы
- Не отверждается на внешней поверхности соединения, излишки продукта легко удаляются

ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Фиксация и герметизация неразборных цилиндрических соединений:

- Установка подшипников в корпусы и на валы
- Фиксация роторов, шестерен, звездочек и шкивов на валах
- Установка втулок гильз в литые корпуса
- Другие применения с фиксируемым зазором соединения до 0,25 мм

Преимущества перед традиционнымии средствами фиксации:

- Выдерживает нагрузку в 5 раз большую, чем механические вал-втулочные фиксаторы
- Обеспечивает прочность цилиндрического соединения на кручения и устойчивость к вибрации благодаря 100%-ному контакту между поверхностями

ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Фиксация и герметизация редко разбираемых резьбовых соединений (в т.ч. с защитными покрытиями):

- Стандартная резьба (метрическая, трубная, конусная и т.п.) – до М36
- Нестандартная резьба – резьбовой зазор не более 0,25 мм

Преимущества перед традиционнымии средствами фиксации:

- Предотвращает ослабление болтов и гаек вследствие вибрации или теплового расширения
- Предотвращает самоотвинчивание
- Смазывает резьбу, облегчая сборку
- Повышает допуск на механическую обработку
- Обеспечивает герметизацию резьбового соединения, устраняя течи
- Заменяет различные механические стопорящие элементы – контргайки, гроверы, пружинные шайбы, шплинты

Фиксация и герметизация редко разбираемых металлических резьбовых трубных соединений - до 1¼”

Преимущества перед традиционнымии средствами герметизации:

- Обеспечивает надежную герметизацию трубного соединения – герметик не рвется, не крошится, не сползает и не ослабевает со временем
- Держит трубную резьбу при изменении давления
- Создает 100%-ную герметизацию трубы даже при поврежденной или не до конца закрученной резьбе
- Способен работать при больших давлениях вплоть до разрыва трубы
- Обладает устойчивостью к вибрации
- Заменяет различные уплотняющие материалы – “подмотки”, ленты и т.п.

УПАКОВКА

Анаэробный фиксатор-герметик EFELE 126 выпускается в пластиковых дозаторах по 5 мл, во флаконах по 50 мл и 200 мл.

СРОК ГОДНОСТИ

18 месяцев от даты производства (указана на упаковке).

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Хотя анаэробный состав допускает некоторое загрязнение поверхности, наилучший результат будет получен при ее предварительном очищении, сушке и обезжиривании.

Для сокращения времени отверждения, особенно на инертных поверхностях, таких как цинк, алюминий и нержавеющая сталь, рекомендуется использование активатора.

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА МАТЕРИАЛА

Наименование	Единица измерения	Значение
Свойства жидкого материала		
Химический тип		Уретандиметакрилат
Цвет		Зеленый
Динамическая вязкость	мПа*с	1500 – 5000
Плотность при +25 °С	г/см^3	1,03 – 1,14
Температура вспышки	°С	> 126
Свойства отвержденного материала		
Момент отвинчивания (для стали М10) через 24 ч (ISO 10964)	Н*м	≥ 30
Момент срыва (для стали М10), (ISO 10964)	Н*м	≥ 20
Предел прочности при аксиальном сдвиге (ISO10964)	МПа	≥ 15
Диапазон рабочих температур	°С	от -60 до +180 (кратковременно до +200)
Время полимеризации (температура 23 ± 2 °С, болт-гайка М10)		
Время для достижения начальной прочности	мин	8 – 15
Время для достижения рабочей прочности	ч	1 – 4
Время для достижения полной прочности	ч	24

ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ

В таблице физических свойств указано время достижения начальной, рабочей и полной прочности для резьбовой пары болт-гайка М10 при +23 °С. Чем ниже температура и больше заполняемый зазор, тем дольше будет отверждаться материал.

По отношению к анаэробным составам материалы поверхности делятся на пассивные и активные. К активным относятся латунь, бронза, медь, чугун, углеродистая сталь. Пассивные материалы: алюминий, керамика, хромированные покрытия, нержавеющая сталь, цинк, пластмасса. Для ускорения и полной полимеризации анаэроба на пассивной поверхности необходимо использовать активатор.