ЭФФЕКТИВНЫЙ ЭЛЕМЕНТ

115

Техническое описание

EFELE

EFELE 115. 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 °С, кратковременно до +200 °С)
- 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
- Не стекает при нанесении благодаря свойству тиксотропности

ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Фиксация и герметизация редко разбираемых резьбовых соединений (в том числе с защитными покрытиями:

- Стнадартная резьба (метрическая, трубная, конусная и т.п.) - до М56
- Нестандартная резьба - резьбовой зазор не более 0,4

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

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИМЕНЕНИЯ

Фиксация и герметизация неразборных цилиндрических соединений

- Установка подшипников в корпусы или на валы
- Фиксация роторов, шестерен, звездочек и шкивов на валах
- Установка втулок и гильз в литые корпуса
- Другие применения с фиксируемым зазором соединения не более 0,4 мм

Преимущества перед традиционнымии средствами фиксации:

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

Фиксация и герметизация редко разбираемых резьбовых металлических трубных соединений - до 2”

Преимущества перед традиционнымии средствами фиксации:

- 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 115 выпускается в пластиковых дозаторах по 5 мл, карандашах по 20 г, 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		Красный
Кажущаяся вязкость по Брукфильду RVT при 20 об/мин	мПа*с	3000 – 18000
Плотность при +25 °C	г/см^3	1,05 – 1,15
Температура вспышки	°C	> 110
Свойства отвержденного материала		
Момент отвинчивания (для стали М10) через 24 ч (ISO 10964)	Н*м	≥ 20
Диапазон рабочих температур	°C	от -60 до +180 (кратковременно до +200)
Время полимеризации (температура 23 ± 2 °C, болт-гайка М10)		
Время для достижения начальной прочности	мин	10 – 15 (10-25 с цинковым покрытием)
Время для достижения рабочей прочности	ч	1 – 3
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 °C. 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.

НАНЕСЕНИЕ

Фиксация резьбовых соединений

Фиксатор-герметик можно наносить на поверхность через капельницу флакона, кисточкой, с помощью дозаторов или окунанием в продукт, перелитый из упаковки изготовителя в чистую рабочую полиэтиленовую тару. Обратный слив из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается.

Для применения в сквозных отверстиях нанесите несколько капель продукта на болт в зону сопряжения с гайкой.

Для применения в глухих отверстиях нанесите несколько капель продукта на нижнюю часть внутренней резьбы.

Фиксация соединений типа “вал-втулка”

Фиксатор-герметик наносится по кругу, предпочтительно на охватывающую деталь. Для лучшего распределения состава по поверхности детали несколько раз поворачивают друг относительно друга. Убедитесь в том, что клей не попал в кольца шарикоподшипника или другие подвижные механизмы. При сборке соединения с тепловой посадкой состав наносится на поверхность ненагреваемой деталисплошным ровынм слоем.

Герметизация трубной резьбы

Материал наносят сплошным ровным слоем на 2-3 начальных витка наружной резьбы, тщательно заполняя пустоты. При герметизации резьб большого диаметра нанесите материал также на внутреннюю резьбу. Можно использовать капельницу флакона или кисточку. Затяните при помощи обычных инструментов. Гидро- или пневмоиспытания соединений производите не ранее, чем через 1 час после сборки. Для обеспечения максимальной герметичности и химической стойкости дайте продукту заполимеризоваться в течение минимум 24 часов.

ДЕМОНТАЖ СОЕДИНЕНИЙ

Предварительно прогрейте демонтируемый узел при температуре +230...+250 °C в течение 5-10 минут и, пока он горячий, разберите соединение при помощи стандартного оборудования.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Опасное воздействие

Не вдыхать. Раздражает респираторную систему. Используйте средства индивидуальной защиты. Длительное воздействие может вызвать раздражение кожи и слизистых оболочек. Попадание в глаза вызывает покраснение и временное физическое недомогание. Хранить в недоступном для детей месте.

Меры и средства обеспечения пожарной безопасности

Рекомендуемые средства пожаротушения: диоксид углерода (углекислый газ), пенный или порошковый огнетушитель, струя воды. Надевайте автономный дыхательный аппарат, т.к. горение образует токсичный дым.

Меры первой помощи

При попадании на кожу вымойте пораженный участок с мылом и водой. При появлении симптомов обратитесь к врачу. При попадании в глаза немедленно промыть большим количеством воды в течение 15 минут, держа веки открытыми. Если раздражение не проходит – обратитесь за медицинской помощью. При отравлении ингаляционным путем (при вдыхании) перенесите пострадавшего человека на свежий воздух. Если симптомы не проходят, обратитесь за медицинской помощью. При проглатывании прополоскать полость рта, выпить 1-2 стакана воды. Не вызывать рвоту. При появлении симптомов обратитесь к врачу.

Хранение и транспортировка

Продукт не относится к опасным для перевозки. Транспортировать при температуре от -40 до +35 °С. Предохранять от солнечного света. Хранить в сухом темном месте при температуре от +5 до +25 °С. После транспортировки состава при отрицательных температурах его необходимо выдержать при комнатной температуре в течение трех суток. Затем нужно перемешать состав чистой пластиковой палочкой (не металлической!). После этого материал можно применять согласно инструкции. Нельзя резко повышать температуру состава, например, с помощью нагревательного прибора.

ОГРАНИЧЕНИЯ

Материал не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей. Анаэробный фиксатор-герметик ограниченно совместим с пластмассами – при необходимости такого применения следует предварительно проверить совместимость продукта с материалом контактируемых поверхностей.

УСЛОВИЯ ОГРАНИЧЕННОЙ ГАРАНТИИ

Информация предоставлена на основании нашего опыта и является достоверной. Тем не менее конструктивные особенности вашего оборудования и специфические условия работы могут накладывать ограничения на возможности применения материала, поэтому рекомендуем провести его предварительные испытания.

Для получения квалифицированной консультации обратитесь в компанию ООО "Эффективный Элемент".

По мере получения дополнительной информации о продукте данные в описании могут меняться.

Мы гарантируем только соответствие материала его текущим спецификациям на момент поставки. В случае нарушения данной гарантии вы вправе рассчитывать на замену или возмещение затрат на приобретение продукта.

За любой случайный или умышленный ущерб, связанный с использованием материала, компания ответственности не несет.

109147, Россия, Москва,
ул. Марксистская, д. 22, стр. 1
+7 (495) 785-91-71
efele.ru