

ALTASK 270

Резьбовой фиксатор высокой прочности

ОПИСАНИЕ

Altack 270 - это однокомпонентный тиксотропный анаэробный резьбовой фиксатор высокой прочности. Полимеризация происходит в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями. Применяется для предотвращения самоотвинчивания и герметизация резьбовых соединений. Altack 270 идеально подходит для соединений, работающих в тяжелых условиях: фиксация/герметизация шпилек в корпусах моторов, гаек на шпильках корпусов насосов, где необходима высокая стойкость к самоослаблению резьбовых соединений

ПРИМЕНЕНИЕ

1. Очистите и обезжирьте внутренние и внешние сопрягаемые поверхности при помощи ацетона и дать им высохнуть.
2. В сквозных отверстиях нанесите несколько капель на болт в зону сопряжения с гайкой.
3. Для глухих отверстий, нанесите несколько капель материала на нижнюю треть внутренней резьбы в глухом отверстии или на дно глухого отверстия.
4. При использовании в качестве герметика полностью покройте материалом несколько крайних витков наружной резьбы, кроме первого витка, а также заполните канавки резьбы в зоне сопряжения. При применении продукта на резьбах большого диаметра и/или на увеличенных зазорах, рекомендуется нанесение материала также на внутреннюю резьбу. В любом случае в зоне сопряжения следует полностью заполнить резьбовые канавки (зазоры).
5. Соберите узел с необходимым моментом.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Время полимеризации при 22°C	6 часов
Рабочая температура	-55°C.....+150°C
Внешний вид	Зеленая жидкость
Компоненты	Однокомпонентный
Полимеризация	Анаэробная
Применение	Резьбовой фиксатор
Прочность	Высокая
Тип химического соединения	Диметакрилат эфира
Плотность при 25°C	1.1
Вязкость при T 25°C, mPa.s (cP)	500

ХРАНЕНИЕ

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре 8 - 28°C (46°F - 82°F), если другого не указано на упаковке. Оптимальным температурным режимом хранения

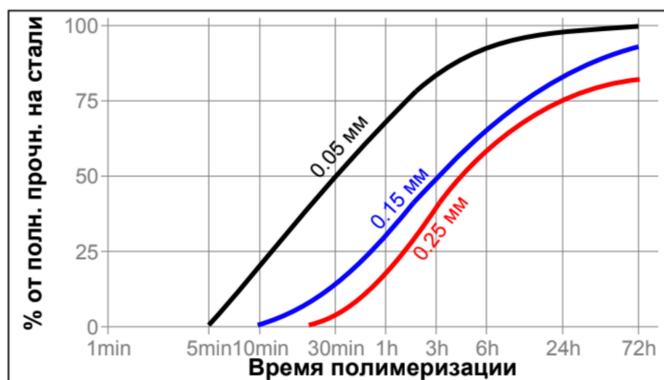
СКОРОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых деталей. Нижеприведенный график показывает зависимость момента срыва зафиксированной гайки M10



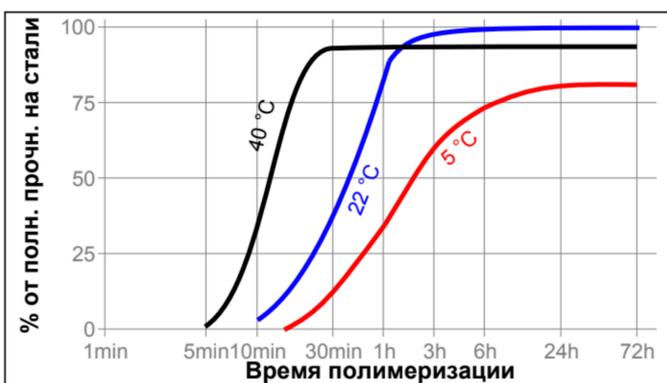
ЗАВИСИМОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ОТ ЗАЗОРА

Скорость полимеризации зависит от величины зазора сопрягаемых деталей. Величины зазоров зависят от типов резьб, их размеров и качества.

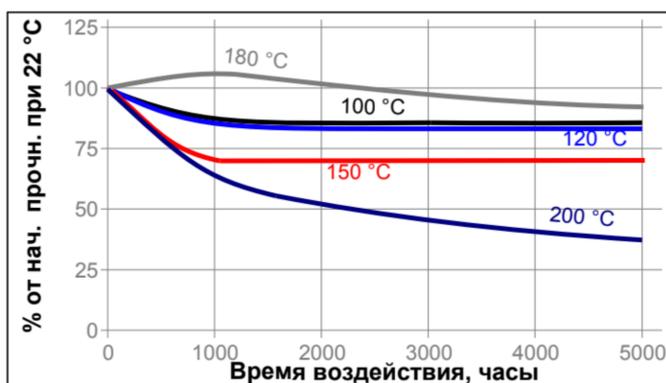


ЗАВИСИМОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ОТ t°C

Скорость полимеризации зависит от температуры окружающего воздуха.



ТЕМПЕРАТУРНОЕ СТАРЕНИЕ



ХИМОСТОЙКОСТЬ

Агрессивные жидкости	Температура	% изначальной прочности через			
		100 часов	500 часов	1000 часов	5000 часов
Моторное масло	125°C	85	85	75	75
Этилированный бензин	22°C	100	100	100	100
Тормозная жидкость	22°C	100	100	100	100
Вода/Гликоль(50%/50%)	87°C	100	85	85	85
Этанол	22°C	95	95	95	95
Ацетон	22°C	95	95	95	95

Информация, содержащаяся в этом листе, является результатом наших знаний и испытаний. Тем не менее, мы не несем никакой ответственности за результаты, полученные с помощью наших продуктов, поскольку характеристики любого клея в значительной степени зависят от условий нанесения, которые мы не можем контролировать. Мы рекомендуем провести соответствующие испытания в вашей лаборатории или на заводе, чтобы определить, соответствует ли продукт всем вашим требованиям.