

ALTACK 577

Анаэробный трубный герметик

ОПИСАНИЕ

ALTACK 577 предназначен для фиксации и герметизации металлических резьбовых трубных соединений. Особенно подходит для применения на нержавеющей стали, не требует предварительного активирования поверхности. Продукт полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями и обеспечивает фиксацию и герметизацию соединений, работающих в условиях высоких нагрузок и вибрации. Герметик адаптирован к применению в диапазоне рабочих температур от – 55 до +150. Возможно применение при минусовых температурах.

Altack 577 обеспечивает прочную фиксацию не только на активных металлах (например латунь, медь), но и на пассивных поверхностях, таких как нержавеющая сталь и поверхности с гальваническим покрытием.

ПРИМЕНЕНИЕ

Сборка узла

1. Для наилучшего результата внешние и внутренние сопрягаемые поверхности необходимо очистить и обезжирить при помощи очистителей и дать им высохнуть.
2. Если поверхность изготовлена из неактивного металла или скорость полимеризации слишком мала, нанесите активатор Altack 7649 на сопрягаемые поверхности и дайте высохнуть.
3. Полностью покройте материалом несколько крайних витков наружной резьбы, кроме первого витка, тщательно заполняя пустоты. При применении продукта на резьбах большого диаметра или на увеличенных зазорах, откорректируйте соответственно количество продукта и нанесите материал также на внутреннюю резьбу.
4. Соберите соединение согласно существующей технологии.
5. Тщательно затянутые соединения обеспечивают мгновенную герметизацию на небольшое давление. Для обеспечения максимальной герметичности и химической стойкости дайте продукту заполимеризоваться в течение минимум 24 часов.

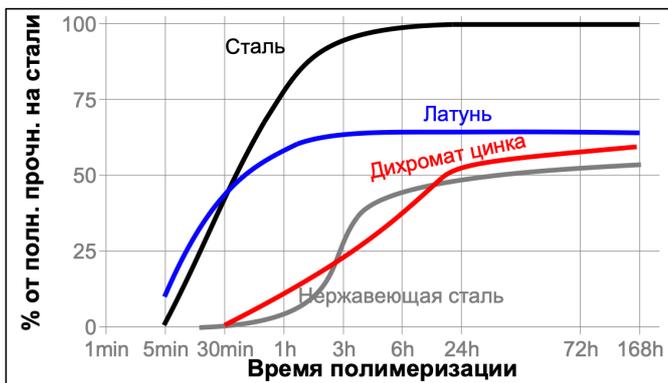
Разборка узла

1. Разберите узел с помощью ручного инструмента.
2. Заполимеризованный продукт может быть удален с помощью очистителя, а также механическим путем с применением металлической щетки.

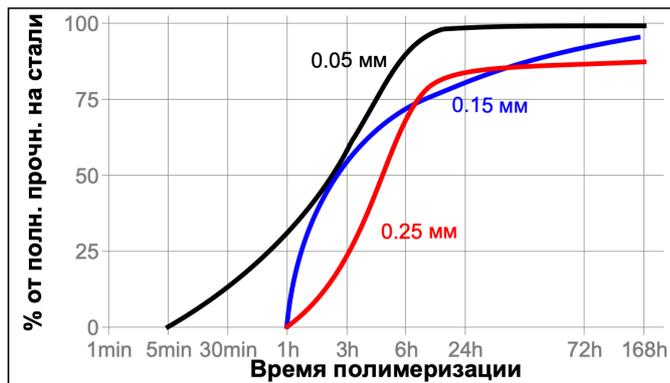
ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технология	Акрил
Тип химического соединения	Эфир демилакрилата
Внешний вид	Паста желтого цвета
Компоненты	Однокомпонентный
Вязкость	Высокая, тиксотропная
Тип полимеризации	Анаэробный
Прочность	Средняя
Рекомендованный диаметр резьбы	3"

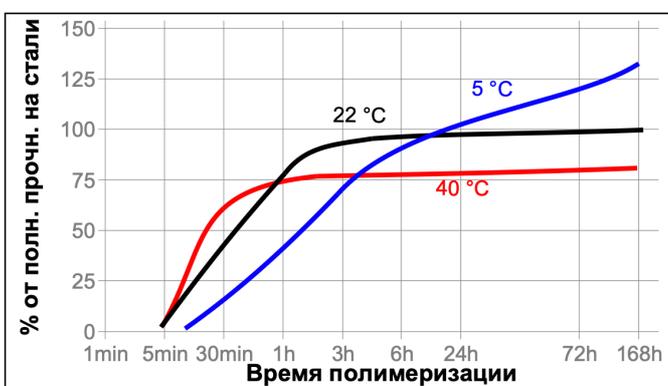
СКОРОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МАТЕРИАЛА



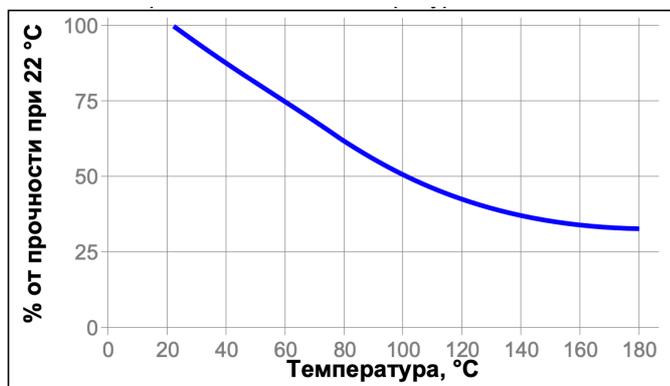
СКОРОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЗАЗОРА



СКОРОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ



ТЕМПЕРАТУРНАЯ СТОЙКОСТЬ



ХИМОСТОЙКОСТЬ

Среда	°C	% от начальной прочности		
		100 часов	500 часов	1000 часов
Ацетон	22	95	65	70
Жидкость для системы выхлопа дизелей DEF	22	125	125	130
Тормозная жидкость (DOT 4)	22	115	115	120
Этанол	22	110	90	90
Моторное масло	125	120	130	135
Неэтилированный бензин	22	115	105	105
Вода/ гликоль, 50/50	87	105	95	90
Био-дизель B100	22	105	115	115
Топливный этанол E85	22	100	90	90

СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Адгезионные свойства

После 24 час. при 22 °С

Момент срыва, по ISO 10964:

стальные гайка и болт M10	Н*м (фунт/дюйм.)	33 (295)
латунные гайка и болт M10	Н-м (фунт/дюйм.)	23 (205)
гайка и болт M10, покрытые дихроматом цинка	Н-м (фунт/дюйм.)	20 (175)
гайка и болт M10 из нержавеющей стали	Н-м (фунт/дюйм.)	15 (135)
гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка	Н-м (фунт/дюйм.)	30 (265)
стальные гайка и болт M6	Н-м (фунт/дюйм.)	7 (62)
стальные гайка и болт M16	Н-м (фунт/дюйм.)	69 (615)
стальные гайка (категория 2) и болт (категория 5) 3/8 x 16	Н-м (фунт/дюйм.)	33 (295)
гайка и болт M10 из нержавеющей стали	Н-м (фунт/дюйм.)	1,9 (17)
гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка	Н-м (фунт/дюйм.)	1,8 (16)
стальные гайка и болт M6	Н-м (фунт/дюйм.)	0,7 (6,2)
стальные гайка и болт M16	Н-м (фунт/дюйм.)	7,5 (66)
стальные гайка (категория 2) и болт (категория 5) 3/8 x 16	Н-м (фунт/дюйм.)	3,8 (34)

Момент отворачивания после срыва, по ISO 10964:

стальные гайка и болт M10	Н*м (фунт/дюйм.)	2,5 (22)
латунные гайка и болт M10	Н-м (фунт/дюйм.)	1,3 (12)
гайка и болт M10, покрытые дихроматом цинка	Н-м (фунт/дюйм.)	3,7 (33)

Момент срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом до 5 Н·м:

стальные гайка и болт M10	Н*м (фунт/дюйм.)	27 (240)
---------------------------	------------------	----------

Момент отворачивания после срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом до 5 Н·м:

стальные гайка и болт M10	Н*м (фунт/дюйм.)	2,0 (18)
---------------------------	------------------	----------

Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123:

Стальные вал и втулка	Н/мм ² (psi)	5 ^{MS} (725)
-----------------------	-------------------------	-----------------------

После 1 нед. при 22 °С

Момент срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом до 5 Н·м:

гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка	Н-м (фунт/дюйм.)	30 (265)
---	------------------	----------

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Продукт не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей.

При использовании специальных систем для очистки поверхности перед применением продукта необходимо проверить его совместимость с моющими растворами. В отдельных случаях моющие растворы могут оказывать негативное воздействие на свойства продукта.

Продукт не рекомендуется использовать на пластмассах, особенно на термопластиках, вследствие возможности их разрушения. При необходимости такого применения следует предварительно проверить совместимость продукта с материалом контактируемых поверхностей.

ХРАНЕНИЕ

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки. Оптимальные условия хранения при температуре от 8 °С до 21 °С. Хранение при температуре ниже 8 °С или выше 28 °С может отрицательно сказаться на свойствах продукта.

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.