

Герметик анаеробний

FL50

FL250



1. ПРИЗНАЧЕННЯ ТА ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ

Анаеробний герметик застосовується як ущільнювальний матеріал і призначений для герметизації різьбових з'єднань на трубопроводах у системах з водою, у тому числі з гарячою та питною, газом, маслами, дизельним паливом та більшістю хімічних сполук, крім кисню. Широко застосовується у різних галузях промисловості.

Анаеробний герметик полімеризується в умовах відсутності повітря в невеликих проміжках між активними металевими поверхнями. Для полімеризації необхідні 2 фактори: відсутність повітря та активна поверхня. До активних поверхонь відносяться вуглецева сталь, чавун, латунь, бронза, мідь. Підходить для кріплення з будь-якого металу, включаючи нержавіючу сталь та сталь з різними покриттями, наприклад оцинковану.

2. ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД



3 . ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТА ПАРАМЕТРИ

найменування показника	Значення
Час повного затвердіння, година	від 12 до 24
Час функціонального затвердіння, година	від 2 до 3
Діапазон робочих температур °,	від -55 до +180
Максимальний діаметр різьблення	до 2" включно
Максимальний зазор діаметром, мм	0,25
Щільність, г/см3	1,049
Робочий тиск, бар	до 50
Фасування, мл	50, 250

Час затвердіння до стану, коли неможливо розкрутити вручну, при температурі 20 °С - 15-30 хвилин при монтажі з'єднань до 1" включно, і 30-60 хвилин для з'єднань більшого діаметру. При нижчій температурі час затвердіння збільшується.

Переваги: хороша термостійкість, захист від корозії, можливість автоматизації процесу нанесення, знижуються вимоги фінішної обробки поверхонь деталей, що сполучаються, довговічність, хороша вібростійкість, рівномірний розподіл навантаження, відмінна хімічна стійкість до більшості технічних рідин і газів.

4. ІНСТРУКЦІЯ З МОНТАЖУ

Очистити різьби, що з'єднуються. Далі знежирити розчинником типу ацетону, етилацетату або спирту (не використовувати жирні розчинники типу Уайт спириту), а потім просушити обидві частини, що з'єднуються.

Нанести герметик на зовнішнє різьблення і набагато меншу кількість - на внутрішнє різьблення. Нанести засіб на 4 перші нитки частини, що ввертається, розгладивши його для видалення можливих повітряних бульбашок. Нанесення засобу повинне бути виконане по всьому периметру з'єднання.

Закрутити звичайним чином і залишити на 2-3 години для полімеризації. Затягнути ключем (із зусиллям між 50 Н*м та 100 Н*м залежно від діаметра). Переконайтеся, що

щонайменше 4 нитки різьби вкручені. За потреби з'єднання легко демонтуються, для цього необхідно нагріти місце з'єднання до температури понад 180 °С (короткочасно).

Якщо потрібно знову змонтувати з'єднання, то перед нанесенням герметика не потрібно видаляти залишки раніше використаного анаеробного герметика.

Увага: використовувати лише за призначенням.

Увага: використовувати тільки для металевих різьбових з'єднань !

При попаданні на шкіру та в очі може виникати подразнення. У всіх випадках необхідно негайно промити велику кількість води з використанням мила. При подразненні дихальних органів вийти на свіже повітря.

5. УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ

Для збереження властивостей упаковані вироби повинні зберігатися в закритих складських приміщеннях. Зберігати у прохолодному, добре вентильованому приміщенні, далеко від джерел тепла, іскор, вогню, при температурі від 0 °С до 38 °С. Після закінчення терміну придатності утилізувати як технологічні відходи.

Термін зберігання 2 роки.

* при дотриманні перерахованих вище умов при монтажі та експлуатації.

ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН № _____

№	Найменування товару	Артикул	Ду	Кількість
1				
2				
3				
4				
5				

Назва та адреса торгуючої організації _____

Дата продажу _____ Підпис продавця _____

З умовами гарантії ЗГОДЕН _____

ПОКУПЕЦЬ _____

(підпис)

