

## **SELON 336**

### ОПИСАНИЕ

SELON 336 однокомпонентный анаэробный продукт для фиксации металлических резьбовых соединений, таких как болты, гайки, также обеспечивает защиту против развинчивания и вибрации. Материал полимеризуется быстро между металлическими поверхностями без доступа воздуха. SELON 336 – фиксатор резьбы с высокими механическими характеристиками, даже для больших зазоров и при низких температурах.

Материал имеет высокую антикоррозионную стойкость, устойчивость к вибрации, стойкость в газах, маслах, воде, окислителях, углеводородах, многих химических реактивах.

Продукт имеет разрешение I.P.L.SANTE (Франция) для производств питьевой воды.  
 Разрешение NR 08CLP NY 009

Продукт имеет разрешение BAM (Германия) для кислородных производств.

Разрешение NR II-3917|2005 E- газообразный кислород при давлении до 20 атм. и 60°C

Продукт имеет разрешение WRAS (Великобритания) BS6920 для производств питьевой воды.

Разрешение NR0706506

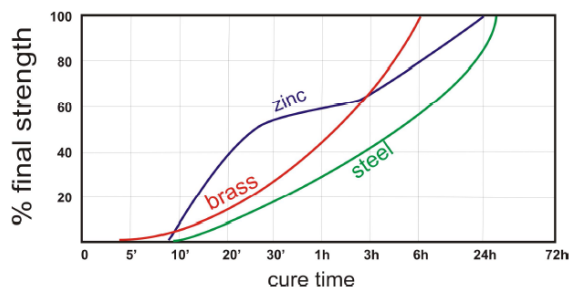
| <b>Свойства неотвержденного материала</b>                  | <b>Свойства полимеризованого материала</b> |
|--|--|
| Основа: Метакрилатная анаэробная смола                     | Время инициации M10*20 h 0,8мм             |
| Применение: фиксация резьбы                                | Медь: 3-5 мин.                             |
| Прочность: высокая   | Цинк: 8-12 мин.                            |
| Цвет: зеленый  | Сталь: 9-15 мин.                           |
| Вязкость, 25°C, Брукфильд 20: 1500-2500 мПас               | Усилие на срыв ISO 10964: 30-40 Нм         |
| Плотность, г/мл: 1,07                                      | Усилие на отвинчивание ISO 10964: 28-34 Нм |
| Точка вспышки: > 100°C                                     | Функциональное время: 3-6 час.             |
| Срок годности: 16 месяцев при температуре от +5°C до +28°C | Полное время: 12-24 час.                   |
|  | Рабочая температура: -50°C +150°C          |
| Условия хранения: холодное и сухое место                   | Максимальный заполняемый зазор: 0,25мм     |

### ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ

Время полимеризации зависит от многих факторов – металла и заполняемого зазора.

График ниже показывает зависимость от времени и металла. Различные материалы протестированы по ISO 10964. Оптимальная температура применения + 20°C+25°C. Наименьшие температуры от +5°C до +20°C

увеличивают время полимеризации, повышение температуры восстанавливает время полимеризации.



## ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Метод тестирования ISO 10964 (при температуре + 22°C). Усилие на срыв % после погружения (усилие на закручивание 5 Нм).

|                    | Температура, °С | 100 час. | 500 час. | 1000 час. |
|--------------------|-----------------|----------|----------|-----------|
| Вода/гликоль       | 85              | 100      | 100      | 110       |
| Тормозная жидкость | 22              | 100      | 105      | 105       |
| Моторное масло     | 125             | 105      | 100      | 100       |
| Ацетон             | 22              | 100      | 95       | 100       |
| Бензин             | 22              | 115      | 110      | 110       |

## ИНСТРУКЦИЯ по ПРИМЕНЕНИЮ

Этот материал не применим для соединений металл-пластик и в кислородных установках, а также для уплотнения основных участков и систем в среде чистых окислителей. Использовать только для стандартных металлических резьб. Поверхности должны быть чистыми и обезжиренными. Для этого используйте обезжириватель CLEANTEC 7500. Нанесите продукт на обе части резьбы, соберите деталь полностью. Если сборка была неокончательной – то фиксатор может долгое время вытекать из соединения. Не допускается повторное довинчивание. Соединение не должно использоваться в течение 24 часов после сборки, пока не прошла полная полимеризация фиксатора Selon 336. В случае работы на пассивной поверхности или низких температур используйте активатор 7300. Перед применением читайте MSDS.