

SELON 610 птфе

ОПИСАНИЕ

SELON 610 птфе однокомпонентный анаэробный материал для уплотнения металлических резьб, обеспечивает герметизацию воды, воздуха в компрессорах, газов, различных топлив, сжиженного нефтяного газа на любых как крупных, так и мелких предприятиях.

Материал полимеризуется быстро между металлическими поверхностями без доступа воздуха.

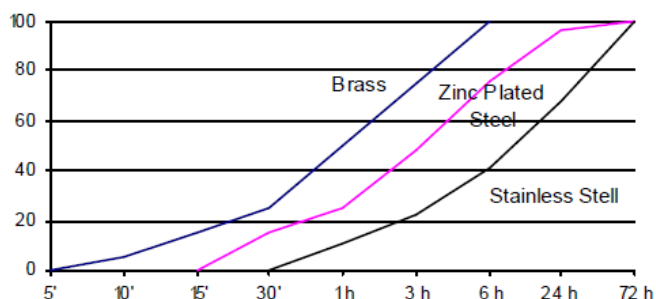
SELON 610 птфе – тиксотропный материал с низкой механической прочностью, в том числе, для прецезионных резьб. Легкий демонтаж. Предназначен для резьбовых соединений даже очень малого размера.

Свойства неотвержденного материала	Свойства полимеризованного материала
Основа: метакрилатная анаэробная смола	Время инициации: 10-15 мин.
Цвет: белый	Усилие на срыв ISO 10964: 7-14 Нм
Вязкость, 25°C, Брукфильд 20: 10 000-20 000 мПас	Усилие на отвинчивание ISO 10964: 5-10 Нм
Плотность, г/мл: 1,06	Функциональное время: 3-6 час.
Точка вспышки: > 100°C	Полное время полимеризации: 12-24 час.
Условия хранения: холодное и сухое место	Рабочая температура: -50°C +150°C
Срок годности: 16 месяцев при температуре от +5°C до +28°C	Максимальный заполняемый зазор: 0,20мм

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 от +20°C до +25°C. Наименьшие температуры от +5°C до +20°C увеличивают время полимеризации, повышение температуры восстанавливает время полимеризации.



ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Метод тестирования DIN-54454. Усилие на срыв % после погружения.

	Температура, °C	100 час.	500 час.	1000 час.
Вода/гликоль	85	100	100	100
Тормозная жидкость	22	100	100	100
Моторное масло	125	100	100	95
Ацетон	22	100	100	95

ПРИМЕЧАНИЕ

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 Selon 610 птфе. В случае работы на пассивной поверхности или низких температур используйте активатор 7300. Перед применением читайте MSDS.