

SELON 628

ОПИСАНИЕ

SELON 628 однокомпонентный анаэробный продукт для уплотнения металлических трубных резьб размером до 2", 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 628 соответствует стандартам EN 751-1 для газа и горячей воды. SELON 628 – тиксотропный материал с высокой механической прочностью фиксирует и уплотняет резьбовые соединения и фланцы.

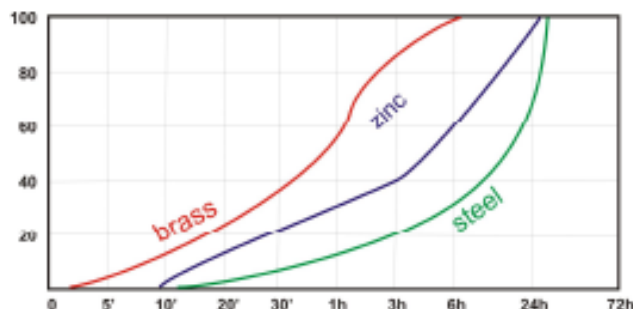
SELON 628 имеет разрешение DVGW (Германия) и AGA (Австралия) для газа, воды.

Свойства неотвержденного материала	Свойства полимеризованного материала
Основа: метакрилатная анаэробная смола	Время инициации M10*20 h 0,8мм
Применение: фиксация резьбы/ фланцевый уплотнитель	Медь: 3-6 мин.
Прочность: средняя/ высокая	Цинк: 9-15 мин.
Цвет: красный	Сталь: 13-20 мин.
Вязкость, 25°C, Брукфильд 20: 30 000-80 000 мПас	Усилие на срыв ISO 10964: 20-27 Нм
Плотность, г/мл: 1,07	Усилие на отвинчивание ISO 10964: 17-22 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: 0,35мм

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	110	110	105
Тормозная жидкость	22	100	100	100
Моторное масло	125	105	110	110
Ацетон	22	105	100	105
Бензин	22	105	105	105

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