

SELON 629

ОПИСАНИЕ

SELON 629 однокомпонентный анаэробный материал для уплотнения металлических трубных резьб не более 2", обеспечивает герметизацию воды, воздуха в компрессорах, газов, различных топлив, сжиженного нефтяного газа на любых как крупных, так и мелких предприятиях.

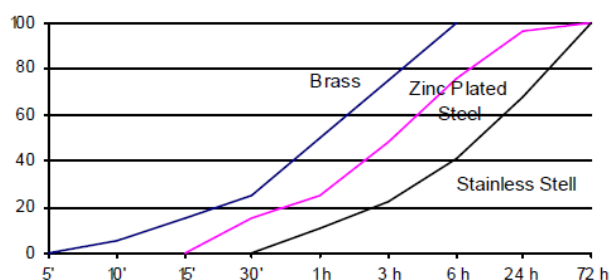
Материал полимеризуется быстро между металлическими поверхностями без доступа воздуха.

SELON 629 – тиксотропный материал обладает средней- высокой механической прочностью. Предназначен для уплотнения резьбовых металлических соединений и фланцев, например, крышек, корпусов и фланцев насосов, заменяет все виды прокладок.

Свойства неотвержденного материала	Свойства полимеризованного материала
Основа: метакрилатная анаэробная смола	Время инициации: 10-15 мин.
Цвет: флуоресцентный зеленый	Усилие на срыв ISO 10964: 15-23 Нм
Вязкость, 25°C, Брукфильд 20: 20 000-40 000 мПас	Усилие на отвинчивание ISO 10964: 13-19 Нм
Плотность, г/мл: 1,08	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: 0,35мм

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 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
Бензин	22	100	100	95

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 Selon 629. В случае работы на пассивной поверхности или низких температур используйте активатор 7300. Перед применением читайте MSDS.