

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Polyloc® 511™ обладает следующими характеристиками

Тип химического соединения	Диметакриловый эфир
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Паста от белого до серо-белого цвета
Компоненты	Однокомпонентный – смешивание не требуется
Вязкость	Средняя, тиксотропный
Тип полимеризации	Анаэробный
Применение	Герметизация
Прочность	Низкая

Polyloc® 511™ предназначен для фиксации и герметизации металлических резьбовых трубных соединений. Продукт быстро полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями.

СВОЙСТВА НЕПОЛИМЕРИЗОВАННОГО МАТЕРИАЛА

Удельный вес 25°C	1
Вязкость 25°C, мПа·с (сР)	
По Брукфилду - RVT	
Шпиндель 6, скорость 20 об/мин,	9000-22000
Температура вспышки, °C	>93

ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

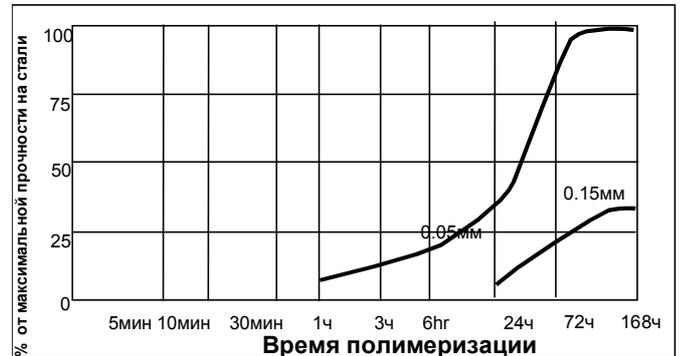
Зависимость скорости полимеризации от материала поверхности

Скорость полимеризации будет зависеть от материала используемой поверхности. Приведенный ниже график показывает зависимость момента срыва соединения гайки и болта M10, изготовленных из различных материалов, от времени полимеризации. Испытания проводились по стандарту ISO 10964.



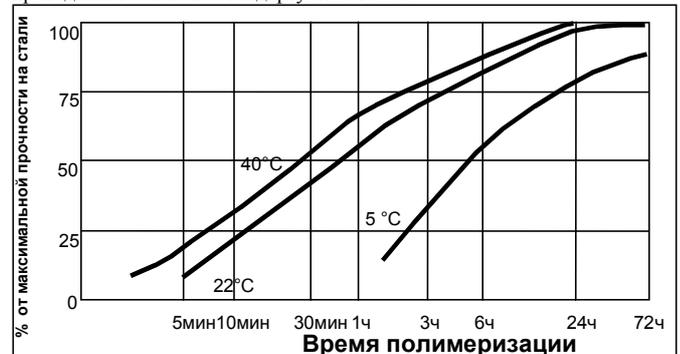
Влияние величины клевого зазора на скорость полимеризации

Скорость полимеризации продукта зависит от величины зазора в сопрягаемых поверхностях. В резьбовых соединениях величины зазоров зависят от типов резьбы, ее размеров и качества. График приведенный ниже показывает время набора прочности продукта при склеивании вала и втулки с различными зазорами. Испытания проводились по стандарту ISO 10123.



Влияние температуры на скорость полимеризации

Время полимеризации будет зависеть от температуры окружающей среды. График приведенный ниже, показывает время набора прочности продукта при фиксации гайки и болта M10 при различных температурах. Испытания проводились согласно стандарту ISO 10964.



Влияние активатора на скорость полимеризации

Если время полимеризации очень велико, продукт применяется на неактивных поверхностях или имеются большие зазоры, нанесение активатора на поверхность ускорит процесс полимеризации. График, приведенный ниже, показывает скорость полимеризации продукта при фиксации оцинкованных гайки и болта M10 с хроматной пассивацией, при использовании активатора 7649™; испытания проводились по стандарту ISO 10964.



СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Физические свойства

Коэффициент теплового расширения, по ISO 11359-2, K ⁻¹	110 x 10 ⁻⁶
Коэффициент теплопроводности, по ISO 8302, Вт·м ⁻¹ ·K ⁻¹	0,1
Удельная теплоемкость, кДж·кг ⁻¹ ·K ⁻¹	0,3

Техническое описание продукта

Пожалуйста свяжитесь с техническим отделом ПОЛИМЕР РУС для получения более подробных консультаций и рекомендаций по данному продукту.

121471 г. Москва, ул. Гродненская, д.18 тел. 8-800-700-3928

ХАРАКТЕРИСТИКА ПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

(После 24 часов при 22°C на стальных гайках и болтах М10).

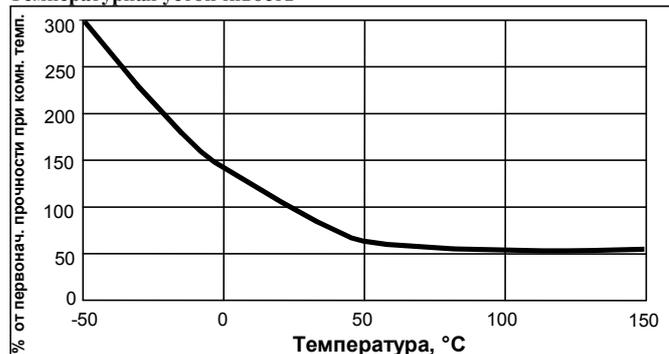
Адгезионные свойства

	Среднее значение
Момент срыва, ISO 10964, Н·м	6
Момент отворачивания после срыва, ISO 10964, Н·м	2
Момент срыва (для соед. с преднат. до 5 Н·м), по ISO 10964, Н·м	10
Момент отворачивания после срыва (для соед. с преднат. до 5 Н·м), по ISO 10964, Н·м	2

СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВОЗДЕЙСТВИЮ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

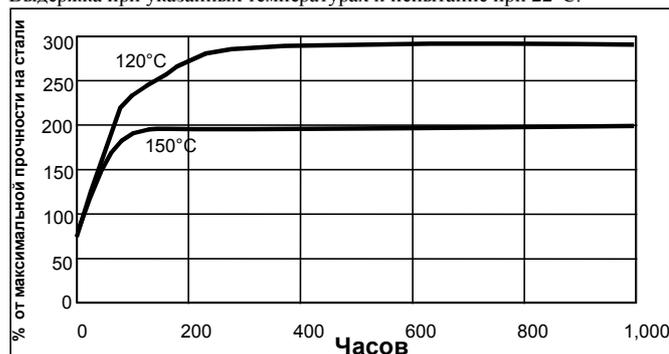
Полимеризация в течение 71 час при 22 °С Момент срыва, по ISO 10964, соединение с преднатягом до 5 Н·м: стальные гайка и болт М10, покрытые фосфатом цинка

Температурная устойчивость



Термическое старение

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22°C.



Стойкость к химическим веществам/растворителям

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22°C.

Агрессивные жидкости	Темп. °C	% от первоначальной прочности		
		100ч	500ч	1000 ч
Моторное масло	120	210	240	240
Моторное масло	87	200	200	200
Этилированный бензин	22	50	70	60
Тормозная жидкость	22	50	70	40
Вода/гликоль 50/50	87	140	140	140

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Продукт не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей.

Информация по безопасному применению продукта содержится в паспорте безопасности продукта.

При использовании специальных систем для очистки поверхности перед применением продукта необходимо проверить его совместимость с моющими растворами. В отдельных случаях моющие растворы могут оказывать негативное воздействие на свойства продукта.

Продукт не рекомендуется использовать на пластмассах, особенно на термопластиках, вследствие возможности их разрушения. При необходимости такого применения следует предварительно проверить совместимость продукта с материалом контактируемых поверхностей.

Указания по применению:

Порядок сборки узла

1. Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности (как внешние, так и внутренние) необходимо очистить и обезжирить при помощи очистителя Polyloc® 7063 и дать им высохнуть.
2. Если поверхность изготовлена из неактивного металла или скорость полимеризации слишком мала, нанесите активатор Polyloc® 7649 на сопрягаемую поверхность и дайте время высохнуть.
3. Тщательно встряхните емкость с продуктом перед применением.
4. Для предотвращения забивания продукта в насадке, не допускайте контакта кончика носика с металлическими поверхностями.
5. Для применения в сквозных отверстиях нанесите несколько капель продукта на болт в зону сопряжения с гайкой.
6. Для применения в глухих отверстиях нанесите несколько капель продукта на нижнюю часть внутренней резьбы или на дно глухого отверстия.
7. При использовании продукта в качестве герметика полностью покройте материалом несколько крайних витков наружной резьбы, кроме первого витка, а также заполните канавки резьбы в зоне сопряжения. При применении продукта на резьбах большого диаметра и/или на увеличенных зазорах, рекомендуется нанесение материала также на внутреннюю резьбу.
8. Соберите узел с необходимым усилием затяжки.

Порядок разборки узла

1. Разберите узел с помощью ручного инструмента.
2. В случае затруднения демонтажа из-за чрезмерно большой площади сопряжения, нагрейте локально узел до 250 °С с последующей разборкой в горячем состоянии.

Порядок очистки

1. Заполимеризованный продукт может быть удален с помощью очистителя Polyloc® 7200, а также механическим путем с применением металлической щетки.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на упаковке.

Оптимальные условия хранения при температуре от 8 °С до 21 °С.

Хранение при температуре ниже 8 °С или выше 28 °С может отрицательно сказаться на свойствах продукта. Продукт, перелитый из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не выливайте его обратно в оригинальную упаковку. Компания Polymer RUS не несет ответственности за материалы, которые были загрязнены во время использования, условия хранения которых не отвечали вышеуказанным требованиям. За дополнительной информацией обращайтесь в отдел по работе с клиентами или службу технической поддержки.

Заявление об отказе от ответственности

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации, включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на нашем знании и опыте использования продукта. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в любых иных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.