

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

Ajulock е еднокомпонентен анаеробен продукт, подходящ за резбови метални части като гайки, болтове и предназначаване от разхлабване при удари и вибрации. Продуктът се втвърдява спонтанно и бързо в отсъствието на въздух между плътно прилепнали метални повърхности. Силно устойчив на корозия, вода, масла, въглеводороди, газ и много химикали. За промишлени и частни инсталации.

ХАРАКТЕРИСТИКИ НА НЕВТВЪРДЕНИЯ ПРОДУКТ

ПРОИЗХОД: Метакрилна анаеробна смола

ПРИЛОЖЕНИЕ: Анаеробен съединител

МЕХАНИЧНА УСТОЙЧИВОСТ: Средна

ЦВЯТ: Сива течност

ВИСКОЗИТЕТ : 25°C

(Brookfield 20 rpm): 2.000-4.000 mPa.s Tixotropic

СПЕЦИФИЧНА ПЛЪТНОСТ (g/ml): 1,06

ТОЧКА НА ВЪЗПЛАМЕНЯВАНЕ: > 100°C

СРОК НА ГОДНОСТ: 16 месеца при температура между +5 °C to +28 °C.

СЪХРАНЕНИЕ НА ПРОДУКТА: На хладно и сухо място

ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ВТВЪРДЕНИЯ ПРОДУКТ

ВРЕМЕ НА ВТВЪРДЯВАНЕ ЗА МАНИПУЛАЦИЯ: (първоначално време на втвърдяване M10 x 20 - h 0,8 mm)

МЕСИНГ: 3-5 минути

ЦИНК: 10-15 минути

СТОМАНА: 10-20 минути

МОМЕНТ НА ОТЦЕПВАНЕ ISO-10964: 18-25 N.m

ПРЕОБЛАДАВАЩ МОМЕНТ ISO-10964: 8-15 N.m

ВРЕМЕ НА ФУНКЦИОНАЛНО ВТВЪРДЯВАНЕ: 3-6 часа

ВРЕМЕ НА ПЪЛНО ВТВЪРДЯВАНЕ: 12-24 часа

ТЕМПЕРАТУРЕН ДИАПАЗОН: -50°C +180°C

МАКСИМАЛНА ПРАЗНИНА ЗА ЗАПЪЛВАНЕ: 0,25 mm

Технически данни от изпитвания съгласно ISO 10964, с M10x20, качество 8.8 с поцинковани гайки и болтове (БОЛТОВЕ 0,8 ЧАСА) и температура 25°C. Момент на отцепване след 24 часа.

ИНФОРМАЦИЯ ЗА ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ

Времето на втвърдяване зависи от основните фактори вид на метала и размери на празнината за запълване. Графиката по-долу показва механичната устойчивост, развита с времето в зависимост от метала. Различните материали са изпитвани в съответствие с ISO 10964. Правилният диапазон на температурата на втвърдяване е от +20° до + 25° C. Ниски температури в диапазона от +5° до + 20° C увеличават времето на втвърдяване, а по високите температури намаляват времето на полимеризация.

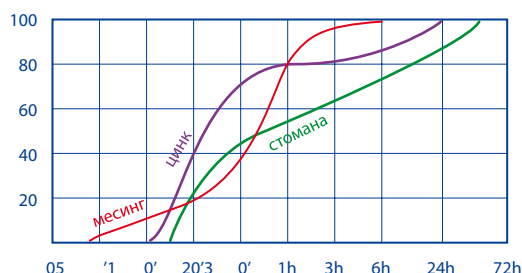
ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

ХИМИЧЕСКА УСТОЙЧИВОСТ

	T°C	100 h	500 h	1000 h
Вода/Гликол	85	115	120	120
Спиратна	22	110	115	120
Машинно	125	100	110	110
Ацетон	22	100	100	95
Бензин	22	105	100	100

Метод на изпитване ISO 10964 (изпитано при 22°C)

Момент на отцепване в % след потапяне (предварително отцепване 5 N.m).



ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА

Този продукт не е подходящ за съединения между пластмаса и метал и в присъствието на кислород, както и за системи или основни продукти в присъствието на силни оксидиращи киселини. Използвайте само върху стандартни метални резби. Повърхностите трябва да бъдат чисти и без наличие на мазнини. За целта използвайте обезмасляващи продукти. Нанесете продукта, като запълните изцяло празнината, сглобете двете части (мъжки и женски) и затворете плътно. Лекото или повърхностно затваряне може да доведе до течове след определено време. Не отделяйте и не напасвайте частите след тяхното притискане. В случай на системни съоръжения, заключете съединението с тръбен ключ, за да се избегне счупване на предишен елемент в началните фази. При неподвижни фиксирани повърхности и/или ниски температури за ускоряване на времето на втвърдяване може да се използва активатор Ajulock. Преди употреба прочетете информационните листове за безопасност на материалите.

ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ

Съдържащите се в този документ данни са предоставени с информационна цел и не се отнасят до конкретна техническа доставка, макар и да се смятат за релевантни в нашите лаборатории. Ajusa осигурява адекватно качество във връзка със собствените ни спецификации. Ние не носим отговорност за резултати, получени от трети лица, когато методите на изпитване и работа не са поставени под прекия ни надзор. Ваша отговорност е да проверите валидността на характеристиките на продукта във връзка с вашите производствени нужди и употреби и да вземете всички необходими мерки за защита на крайните потребители и на вещите от ситуации, които може да възникнат по време на употребата и/или нанасянето на продукта. Ajusa изрично или негласно отказва да поеме всякаква отговорност за всякакви щети, възникнали случайно или вследствие на неподходяща употреба на продукта Ajulock, включително финансови загуби.