

ФИКСАТОР РЕЗЬБЫ СРЕДНЕЙ ПРОЧНОСТИ DOS

Удаляемый фиксатор предотвращает произвольное отвинчивание резьбовых соединений

**Особенности**

Для соединения средней прочности, демонтируется при помощи обычных инструментов.

Материал затвердевает в виде прочного пластика.

Полностью заполняет зазоры, обеспечивая отличную защиту от фрикционной коррозии.

- Достигается 100% герметизация.

Может применяться на нержавеющей стали и пассивных поверхностях.

- Не требует дополнительных активаторов.

Отличная стойкость к воздействию химических веществ и температуры.

- Устойчив к большому числу растворов щелочей, газов, растворителей, масел и топлива.

Универсальный продукт с широким диапазоном применения.

- Предотвращает ослабление резьбовых соединений, например из-за вибраций или ударов.

- Нет необходимости применять дополнительные механические фиксаторы.

Удобное практическое применение благодаря DOS-системе.

- Экономный расход благодаря точному нанесению.

- Легко использовать весь продукт без остатка.

Не содержит силикона, растворителей и масел.

Одобрение NSF в соответствии с требованиями NSF / ANSI 61 для использования в контакте с питьевой водой.

Область применения

Применяется для крепления, фиксации и герметизации винтов, болтов, нагелей, гаек, резьбовых вставок и штекеров в производстве и ремонте автомобилей, двигателей, оборудования и инструментов, судостроении, электротехническом производстве.

Способ применения

Для достижения оптимального результата поверхности должны быть очищены от масел, смазок и других загрязнений. Соблюдать время затвердевания! Для глухих отверстий нанести несколько капель на дно отверстия. Для сквозных отверстий нанести несколько капель на тот участок резьбы, где будет накручена гайка. Для герметизации наносить материал на внешнюю резьбу. Излишки герметика, выдавленные из соединения, не затвердевают и могут быть удалены сухой тканью или тканью, смоченной ацетоне. Материал затвердевает при отсутствии контакта с атмосферным кислородом. Скорость затвердевания зависит от активности металла и ширины зазора. К «пассивным» материалам относятся: никель, цинк, олово, драгоценные металлы, алюминиевые сплавы с минимальным содержанием меди и/или марганца, сильно легированные стали, оксидированные или хромированные покрытия, пластики, стекло и керамика. К активным материалам относятся: сталь, латунь, бронза, медь, алюминий (содержание меди больше 1%). Чем больше зазор, тем медленнее затвердеет фиксатор. При использовании в системах питьевой воды необходимо соблюдать рекомендации: наносить анаэробный материал экономно; удалить весь избыток, если необходимо; чтобы избежать попадания избытка клея внутрь трубы, не наносить клей на первые две нити резьбы, если это технически возможно, или, по крайней мере, на первую нить наружной резьбы; дать клею затвердеть в течение, как минимум, 24 часов; перед запуском система должна быть промыта водой.

Внимание!

При длительном контакте возможно воздействие на следующие материалы: ABS, целлулоид, полистирол, поликарбонат (Macrolon), PMMA (плексиглас), полисульфон, полистиролакрилонитрил (Iugane, Tyril), Vinidur, вулканизированные волокна и окрашенные поверхности. Перед применением рекомендуется проводить дополнительные собственные испытания. Так как в отсутствие кислорода материал затвердевает, при производстве контейнер заполняется жидкостью приблизительно на 3/4.

Информация по артикулам

Описание	ТМ	Масса	Артикул	Упаковка
тюбик для DOS-системы	ERGO	10 г	2893243010	1
тюбик для DOS-системы	ERGO	50 г	2893243050	1
тюбик для DOS-системы	Würth	50 г	0893243050	1

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
Технические характеристики

Прочность:	средняя
Химическая основа:	эфир метакриловой кислоты
Цвет:	флуоресцентный синий
Вязкость при +25 °С (по Брукфильду):	4000-9000 мПа·с (шпиндель 3 / 2,5 мин ⁻¹) 1500-3000 мПа·с (шпиндель 3 / 20 мин ⁻¹)
Плотность:	1,12 г/см ³
Максимальный диаметр резьбы:	M 36
Максимальная заполняющая способность:	0,25 мм
Температура применения:	+5 °С ... +35 °С
Термостойкость:	-55 °С ... +150 °С
Время сильного схватывания*:	5-15 мин.
Можно использовать через*:	0,5-1 час
Время окончательного затвердевания*:	1-3 часа
Прочность на сдвиг при сжатии* (DIN 54452):	~20 Н/мм ² (M10)
Начальный крутящий момент* (DIN 54454):	~21 Нм (M10)
Крутящий момент, исключающий отвинчивание*:	~10 Нм (M10)
Температура вспышки:	>100 °С
Срок хранения:	12 месяцев при температуре не выше +25 °С

* зависит от используемой поверхности материала, приведенные данные измерены на винте M10 x 20, твердость 8,8, черный фосфатированный, гайка 0.8d (без нагрузки)