

ФИКСАТОР РЕЗЬБЫ ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ DOS
Постоянный фиксатор предотвращает произвольное отвинчивание резьбовых соединений

Особенности

Предотвращает ослабление соединений, вызываемое, например, вибрациями или ударными нагрузками.

- Идеально подходит для винтовых соединений, подвергающихся высоким нагрузкам.
- Может быть удален только после нагревания до +300°C.

Удобное практичное применение благодаря DOS-системе.

- Практичное использование одной рукой.
- Регулируемый дозатор позволяет использовать фиксатор в строго необходимых количествах, сокращает расход продукта и затраты до минимума.
- Упаковка полностью опустошается.

Отличная устойчивость к химическим веществам и высоким температурам.

- Устойчив к воздействию большого числа оснований, газов, растворителей, масел и топлива.

Не содержит силикона, растворителей и масел.

Одобрено NSF в соответствии с NSF/ANSI 61 для использования в контакте с питьевой водой

Область применения

Применяется для фиксации, крепления и герметизации резьбовых соединений, таких как болты, шпильки, гайки, резьбовые заглушки и вставки, шариковые и роликовые подшипники, которые не требуется удалять в нормальных условиях. Используется в производстве легковых и грузовых автомобилей, при металлообработке, производстве инструментов, в судостроении, машиностроении и при конструировании двигателей, в производстве электроники и электротехники.

Способ применения

Поверхность должна быть очищена и обезжирена. Наилучшие результаты склеивания достигаются при очищении поверхности очистителем для металлических поверхностей 7063 (арт. 0890 107 063). Соблюдать время затвердевания!

Для глухих отверстий нанести несколько капель вдоль резьбы до дна отверстия. Для сквозных отверстий нанести несколько капель на тот участок резьбы, где будет накручена гайка. Для герметизации нанести продукт на внешнюю резьбу.

Фиксатор затвердевает в анаэробных условиях, то есть только при отсутствии контакта с атмосферным кислородом. В то же время скорость затвердевания зависит от каталитической активности металла и ширины зазора. Пассивные материалы: никель, цинк, олово, драгоценные металлы, алюминий с минимальным содержанием меди и/или марганца, высоколегированная сталь, оксидированные и хромированные покрытия, пластик, стекло и керамика. Активные материалы: сталь, латунь, бронза, медь, алюминий (содержание меди больше 1%).

Остатки клея, выдавленные из соединения, не затвердевают и могут быть удалены сухой тканью или тканью, пропитанной ацетоновым очистителем.

Внимание!

При длительном воздействии возможно воздействие на следующие пластики: ABS, целлулоид, полистирол, поликарбонат (Macrolon), PMMA (Plexiglas), полисульфон, SAN (Luran, Tyril), Vinidur, вулканизированные волокна и окрашенные поверхности.

Информация по артикулам

Описание	ТМ	Масса	Артикул	Упаковка
тюбик для DOS-системы	ERGO	10 г	2893270010	1
тюбик для DOS-системы	ERGO	50 г	2893270050	1
тюбик для DOS-системы	Würth	50 г	0893270050	1

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ**Технические характеристики**

Прочность:	высокая
Химическая основа:	эфир метакриловой кислоты
Цвет:	флуоресцентный зеленый
Вязкость при +25 °С (по Брукфильду):	500-900 мПа·с (шпиндель 2 / 20 мин ⁻¹)
Плотность:	1,11 г/см ³
Максимальный диаметр резьбы:	M 25
Максимальная заполняющая способность:	0,15 мм
Температура применения:	+5 °С ... +35 °С
Термостойкость:	-55 °С ... +150 °С
Время сильного схватывания*:	5-15 мин.
Можно использовать через*:	1-3 часа
Время окончательного затвердевания*:	3-10 часов
Прочность на сдвиг при сжатии* (DIN 54452):	> 20 Н/мм ²
Начальный крутящий момент* (DIN 54454):	>25 Нм (M10)
Крутящий момент, исключающий отвинчивание*:	>40 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)