

Герметик анаеробний для газу

GA01



1. ПРИЗНАЧЕННЯ І ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ

Анаеробний герметик застосовується як ущільнювальний матеріал і призначений для герметизації різьбових з'єднань на газових трубопроводах, маслами, дизельним паливом та більшістю хімічних сполук, крім кисню. Широко застосовується у різних галузях промисловості.

Анаеробний герметик полімеризується в умовах відсутності повітря в невеликих проміжках між активними металевими поверхнями. Для полімеризації необхідні 2 фактори: відсутність повітря та активна поверхня. До активних поверхонь відносяться вуглецева сталь, чавун, латунь, бронза, мідь. Підходить для кріплення з будь-якого металу, включаючи нержавіючу сталь та сталь з різними покриттями, наприклад оцинковану.

2. ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД



3. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТА ПАРАМЕТРИ

найменування показника	Значення
Час повного затвердіння, година	від 12 до 24
Час функціонального затвердіння, година	від 2 до 3
Діапазон робочих температур °,	від -55 до +150
Максимальний діаметр різьблення	до 2" включно

Максимальний зазор діаметром, мм	0,25
Щільність, г/см ³	1,049
Робочий тиск, бар	до 50
Фасування, мл	50, 250

Час затвердіння до стану, коли неможливо розкрутити вручну, при температурі 20 °С - 15-30 хвилин при монтажі з'єднань до 1" включно, і 30-60 хвилин для з'єднань більшого діаметру. При нижчій температурі час затвердіння збільшується.

Переваги: хороша термостійкість, захист від корозії, можливість автоматизації процесу нанесення, знижуються вимоги фінішної обробки поверхонь деталей, що сполучаються, довговічність, хороша вібростійкість, рівномірний розподіл навантаження, відмінна хімічна стійкістю до більшості технічних рідин і газів.

4. ІНСТРУКЦІЯ З МОНТАЖУ

Очистити різьби, що з'єднуються. Далі знежирити розчинником типу ацетону, етилацетату або спирту (не використовувати жирні розчинники типу Уайт спіриту), а потім просушити обидві частини, що з'єднуються.

Нанести герметик на зовнішнє різьблення і набагато меншу кількість - на внутрішнє різьблення. Нанести засіб на 4 перші нитки частини, що ввертається, розгладивши його для видалення можливих повітряних бульбашок. Нанесення засобу повинне бути виконане по всьому периметру з'єднання.

Закрутити звичайним чином і залишити на 2-3 години для полімеризації. Затягнути ключем (із зусиллям між 50 Н*м та 100 Н*м залежно від діаметра). Переконайтеся, що щонайменше 4 нитки різьби вкручені. За потреби з'єднання легко демонтуються, для цього необхідно нагріти місце з'єднання до температури понад 180 °С (короткочасно).


Якщо потрібно знову змонтувати з'єднання, то перед нанесенням герметика не потрібно видаляти залишки раніше використаного анаеробного герметика.

Увага: використовувати лише за призначенням.

Увага: використовувати тільки для металевих різьбових з'єднань !

При попаданні на шкіру та в очі роздратує. У всіх випадках необхідно негайно промити велику кількість води з використанням мила. При подразненні дихальних органів вийти на свіже повітря.

5. УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ



Для збереження властивостей упаковані вироби повинні зберігатися в закритих складських приміщеннях. Зберігати у прохолодному, добре вентиляваному приміщенні далеко від джерел тепла, іскор, вогню, при температурі від 0°C до 38°C. Після закінчення терміну придатності утилізувати як технологічні відходи.

Гарантійний термін 2 роки *

* при дотриманні перерахованих вище умов експлуатації.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

№	Наименование товара	Артикул	Ду	Количество
1				
2				
3				
4				
5				

Название и адрес торгующей организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать торгующей
организации

Штамп
приеме

С условиями гарантии СОГЛАСЕН _____

Покупатель _____

(подпись)