

ROSLOCK 272

Фиксатор резьбовых соединений

ТУ 20.30.22-030-50686066-2017

Высокая прочность

M10– M48, ½" – 1½"

НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация металлического крепежа диаметром M10 – M48, фитингов ½" – 1½".

Эксплуатация при температурах до +180°C (кратковременно до +200°C).

Демонтаж зафиксированного соединения – после нагрева при помощи стандартного инструмента.

Свойства жидкого материала

- Химическая основа: диметакриловый полиэфир
- Внешний вид: тиксотропная жидкость зеленого цвета
- Вязкость Брукфильду RVT при 25 °C по ГОСТ 25271: (A/4/20) 4000 – 15000 мПа*с
- Температура вспышки: > +172°C, не содержит растворителей

Набор прочности

Болт-гайка M10x1,5-6g/6H из стали марки 30 ГОСТ 1050

при температуре от +18°C до +25°C по ISO 10964:

Ручная прочность 8 – 20 минут

Ручная прочность с активатором до 5 минут

Функциональная прочность 3 – 6 часов

Максимальная прочность 24 часа

Свойства отвердевшего материала

Температуры эксплуатации

долговременно от - 60°C до +180°C

до 4 часов до +200°C

Болт-гайка M10x1,5-6g/6H из стали марки 30 ГОСТ 1050

при температуре от +18°C до +25°C по ISO 10964:

Момент срыва через 24 ч $\geq 20 \text{ Н*м}$

Момент отвинчивания через 24 ч 20 – 40 Н*м

Усилие выпрессовки (имитация сорванной резьбы) $\geq 10 \text{ МПа}$

Химическая стойкость отвердевшего материала

Материал устойчив к воздействию нефтепродуктов, газов, воды, растворов кислот и щелочей и других агрессивных сред.

Метод испытаний при температуре от +18°C до +25°C:

Изменение момента отвинчивания болт-гайка M10x1,5-6g/6H из стали марки 30 ГОСТ 1050 по ISO 10964, выдержанных в среде 1000 ч и на воздухе.

До помещения в среду выдержка образцов на воздухе - 7 суток.

Среда	Температура	Прочность
Моторное масло 10W30 ГОСТ 17479.1	+125°C	80%
Бензин неэтилированный А-92 ГОСТ Р 51105	+25°C	85%
Тормозная жидкость ДОТ-4 ГОСТ 29200	+25°C	80%
Тосол А-40 ГОСТ 28084	+87°C	80%
Спирт этиловый ГОСТ 5962, ГОСТ Р 55878	+25°C	85%
Ацетон ГОСТ 2768	+25°C	85%

ПРИМЕНЕНИЕ

Оптимальные условия для работы с материалом: температура от +18°C до +25°C, относительная влажность воздуха до 80%.

1. Подготовка резьбы

- 1.1 Очистить загрязненную резьбу до светлого металла от остатков краски, старых герметиков, подмотки.
- 1.2 Использовать ручной, механический инструмент, а при необходимости, метчик или плашку.
- 1.3 С помощью очистителя ROSLOCK удалить стружку, грязь, смазку, СОЖ и влагу.
- 1.4 Можно отмывать резьбу моющими составами с последующей пневмосушкой.
- 1.5 Качество обезжиривания резьбы контролировать протиркой ветошью: на ней не должно быть грязи, а на резьбе не должно быть видимых солевых разводов, налетов, остатков масел и т.п.
- 1.6 Герметик наносить на сухую резьбу после полного испарения очистителя.

2. Применение активатора

- 2.1 Герметики могут применяться с активатором ROSLOCK.
- 2.2 Активатор служит для значительного сокращения времени фиксации и ускорения набора прочности герметика, особенно ниже +15°C.
- 2.3 Активатором обрабатывают резьбу гайки примерно за 1 - 24 часа до сборки, на ответную резьбу болта наносят герметик.
- 2.4 Если герметик наносят на резьбу гайки, то активатором обрабатывают резьбу болта.

3. Нанесение герметика

Герметик должен храниться на рабочем месте при температуре не ниже +15°C, вдали от нагревательных и отопительных приборов, без доступа солнечного света. На рабочем месте запрещается использование открытого огня, прием пищи, курение!

- 3.1 Флакон встряхивают до получения однородной жидкости.
- 3.2 Герметик наносят из капельницы флакона. Диаметр отверстия носика капельницы флакона должен быть чуть больше шага резьбы.
- 3.3 Болт берут рукой за головку и держат горизонтально.
- 3.4 Надевают гровер и плоскую шайбу, если они требуются по НД.
- 3.5 Флакон берут в другую руку, помещают носик капельницы на впадину резьбы между первым и вторым витком резьбы в месте захода резьбы.
- 3.6 Выдавливают герметик и, вращая по спирали носик флакона, заполняют герметиком межвитковую впадину.
- 3.7 Герметик наносят на межвитковую впадину равномерно, непрерывной линией без разрывов на всю длину вворачиваемой резьбовой части болта. Можно использовать носик флакона для равномерного распределения герметика.
- 3.8 Допускается нанесение герметика окунанием, кистью или из дозатора.

4. Затяжка

- 4.1 Ввернуть болт (накрутить гайку).
- 4.2 Затянуть с требуемым усилием динамометрическим ключом.
- 4.3 Если при затяжке болта выдавливается много герметика, то допускается наносить его только на половину или 2/3 длины резьбы, начиная от резьбового торца болта.
- 4.3 Излишки герметика удалить ветошью. Ветошь с остатками герметика утилизировать в установленном порядке.

5. Разборка

Если соединение невозможно разобрать без нагрева стандартным инструментом, то место нанесения герметика прогреть воздухом от промышленного фена при температуре примерно + 250°C в течение 5–10 минут и сразу разобрать.

6. Испытания

Опрессовку пневматических и гидравлических соединений проводить через 10 – 15 минут после сборки давлением не более 0,5 бар.

Комплексные испытания по НД проводить через 24 часа.

Требования безопасности

- Пожарная безопасность: горючее вещество.
- Класс опасности материала: по ГОСТ 12.1.007 не классифицируется и не является опасным.
- Условия труда: приточно-вытяжная вентиляция, спецодежда – в соответствии с «Отраслевыми нормами».
- Утилизация отходов производства: СанПиН 2.1.7.1322 и СП 2.1.7.1386. Не допускается сброс в канализацию или сточные воды.

Транспортирование и хранение

- Упаковка:

Артикул	Масса, г (нетто)
R272010	10 г
R272050	50 г
R272250	250 г

- Транспортирование: железнодорожный, автомобильный, морской или воздушный транспорт с обязательным предохранением от солнечного света. Температура от -40°C до +35°C.
- Хранение: гарантийный срок хранения - 2 года при температуре от +5°C до +25°C в упаковке изготовителя вдали от нагревательных и отопительных приборов, без доступа солнечного света в местах, недоступных детям, отдельно от пищевых продуктов или в крытых складских помещениях.