Инструкция по применению анаэробных клей – герметиков

1. Общее описание

1.1. Однокомпонентные анаэробные клеи – герметики VALFEX, не содержащие растворителей, образуют прочную пластиковую герметичную прокладку при нанесении между металлическими поверхностями, расположенными близко друг к другу и исключают контакт с кислородом.

1.2. Анаэробные клеи остаются в жидком состоянии (без отверждения) при контакте с кислородом.

Отверждение: Когда клей помещается между двумя сопрягаемыми металлическими поверхностями, где нет контакта с кислородом, начинается полимеризация (отвердевание) и образуется прочный полимерный слой, устойчивый к вибрациям и давлению.

Продукция разработана для фиксации и герметизации металлических деталей и деталей с металлическим покрытием.

1.3. Анаэробные герметики являются стабильными при соприкосновении с кислородом в воздухе. Продукт остается между двумя металлическими деталями, которые скручиваются друг с другом, и когда прекращается контакт с кислородом, начинается процесс полимеризации, и в результате образуется крепкий, устойчивый к вибрации и давлению слой.

2. Область применения:

- Холодная и горячая вода;
- Питьевая вода;
- Природный газ;
- Сжиженный газ;
- Сжатый воздух;
- Бензин;
- Отопительные антифризы.

2.1. Преимущества над другими технологиями

- Герметизация без использования льна.
- Защита соединения от коррозии за счет высокой адгезии герметика к материалу резьбы.
- Отсутствие усадки и расширения при отверждении.
- Простота монтажа.
- Отсутствие риска засорения фильтров и узких проходов.
- Устойчивость к ударам, перепадам температур и давления.
- Стойкость в различных средах.

3. Инструкция по применению

Цвет герметика зависит от разновидности герметика.

3.1. Перед применением тюбик встряхнуть несколько раз для перемешивания.



3.2. Перед нанесением герметика на рабочую поверхность необходимо выдвинуть специальный носик, предназначенный для контроля количества наносимого материала

3.3. Клей наносится с поворотом в 360 градусов на первую резьбу вогнутых и выпуклых деталей.

3.4. Необходимо протирать изделие от излишков при помощи впитывающей тряпки или салфетки, в направлении резьбы.

3.5. Далее части соединяются и для того, чтобы убедиться, что достигнута полная вулканизация, необходимо выдержать деталь в течение 24 часов, при температуре 22-24°C.

3.6. Для демонтажа используются ручные приборы, чтобы разделить соединенные детали. В случае, если при комнатной температуре демонтаж невозможен, применяется локальный нагрев до 250 градусов, и выполняется разборка в нагретом виде. Затем, если имеется оставшийся вулканизированный клей, выполняется механическая очистка и необходимо протирать детали подходящим растворителем (например, ацетоном).

4. Сравнение герметиков по цветам

4.1. Сравнение

Артикул	VF.42 Красный	VF.43 Синий	VF.77 Желтый
ость	Низко - средняя	Средняя	Высокая
Прочность	Высокая	Средняя	Средняя
Внешний вид	Жидкость	Жидкость	Вязкая жидкость
Особенности	Проявляет устойчивость к высоким температурам и высокому давлению устойчивость к маслам	Проявляет устойчивость к высокому давлению устойчивость к маслам	Применяется для соединения резьбы больших диаметров. Проявляет устойчивость к высокому давлению
Интервал температур	от -50 до +200	от -50 до +150	от -50 до +150
Усилие демонтажа	Демонтаж с нагревом	Демонтаж с усилием	Демонтаж с усилием
Диаметр резьбы	до 1"	до 1"	до 2"
Температура монтажа	+20	+20	+20

4.2. Время первого схватывания

Сырье образца	Продолжительность
Латунь	<30 секунд
Сталь	от 2 до 4 минут
Нержавеющая сталь	от 3 до 6 минут
Сталь с цинковым покрытием	от 15 до 30 минут
Алюминий	от 20 до 35 минут

- Средняя продолжительность функциональной вулканизации: от 1 до 2 часов
- Средняя продолжительность полной вулканизации: от 6 до 8 часов

5. ВАЖНО:

Если монтаж осуществляется при температуре ниже указанной в Табл., для полимеризации рекомендуется прогреть соединение.

Полимеризация ускоряется: при прогреве соединений до 70-90° в течение 3-5 мин., при затяжке с усилием на латунных и стальных поверхностях (в том числе с покрытием) и сплавах алюминия (радиаторов отопления)

Полимеризация замедляется: при сборке без затяжки, монтаже на морозе, на поверхностях чистого алюминия и нержавеющей стали. Ускорить процесс полимеризации можно прогревом соединений до 70-90 в течение 3-5 мин.

ВНИМАНИЕ!

- Не принимать внутрь и не допускать попадания в глаза.
- Проверено для систем с питьевой водой.
- Устойчив к отопительным антифризам.
- Не предназначен для уплотнения полимерных поверхностей.
- В системах с дизельным топливом, бензином и отопительными антифризами предварительное обезжиривание резьбы обязательно!

6. Хранение и срок годности

6.1. Анаэробные клеи - герметики VALFEX должны храниться в оригинальной упаковке при температуре 20°C, следует избегать попадания прямых солнечных лучей.

6.2. Хранение при температуре ниже 5°C и выше 30°C может негативно отразиться на характеристиках клея.

6.3. Клей-герметик, извлеченный из упаковки предприятия, может загрязнять окружающую среду во время применения, это также может повлиять на характеристики продукта и на его срок годности. Изделия должны храниться в упаковке предприятия.

6.4. ТМ VALFEX не несет никакой ответственности в связи с последствиями хранения загрязняющего продукта в условиях, отличных от тех, которые были рекомендованы и описаны выше.

Срок годности: 36 месяца при температуре 20°C