



**НАЗНАЧЕНИЕ**

Резьбовой герметик **высокой прочности** ROSLOCK®-268 в виде клея-карандаша предназначен для фиксации и герметизации резьбовых соединений со стандартной, сорванной и нестандартной резьбой от М8, G¼” из металлов, сплавов, с защитными покрытиями и без них.

Герметик не содержит растворителей, при хранении сохраняет форму пластичной пасты и само отверждается в термореактивный полимер в небольшом зазоре болт-гайка, шпилька-корпус, труба-муфта и пр.

Отвержденный герметик термически и химически устойчив к воздействию нефтепродуктов, газов, воды, растворов кислот и щелочей и других агрессивных сред. Может использоваться в системах транспортировки хозяйственно-питьевой воды с температурой до +80°C.

**ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ:**

**LOCTITE® 268**

**Условия применения**

Соединения с полнопрофильной или сорванной резьбой с зазором до 0,6 мм. Температурный диапазон эксплуатации от -60°C до +150°C кратковременно (не более 4 ч) - до +180°C.

**Особые свойства**

Резьбовой герметик предназначен для работы в условиях вибрации, при динамических осевых и радиальных нагрузках. Рекомендуется для деталей, собираемых с зазором. Возможно использование на слегка замасленных поверхностях и с активатором. Прочность фиксации и герметичность соединений гарантирована на весь срок эксплуатации изделия.

**НД, сертификация**

ТУ 20.30.22-053-50686066-2022  
ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015) сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00073

**Свойства жидкого герметика**

Химическая основа	Диметакриловый полиэфир
Внешний вид	Пластичная восковая паста красного цвета
Пенетрация при 25 °С без перемешивания, 0,1 мм	90 – 140
Температура вспышки	> +94°C

**Время полимеризации (отверждения)**

Т от +18°C до + 25°C, Болт-гайка М10х1,5	- ручная прочность - через 8 – 15 мин.
	- функциональная прочность - через 3 – 6 ч
	- максимальная прочность - через 24 ч

**Свойства отвержденного герметика**

Образцы, условия	Пара болт-гайка М10х1,5 без покрытия. Испытания по ISO 10964 при +18 до +25 °С.
Момент страгивания (срыва)	(5 – 10) Н*м через 3 ч, (8 – 15) Н*м через 24 ч
Момент отвинчивания	≥ 10 Н*м через 3 ч, ≥ 15 Н*м через 24 ч
Образцы, условия	Пара «вал-втулка», материал - Сталь 45. Испытания по ISO 10123 через 24 ч после сборки и выдержки образцов при (18 - 25) °С.
Имитация сорванной резьбы: предел прочности при аксиальном сдвиге	
≥ 5 Н/мм <sup>2</sup> (МПа)	

**Химическая стойкость отвержденного материала**

Предварительная выдержка склеенных образцов – в течение 7 суток при (18 - 25) °С.  
До проведения испытаний при (18 - 25) °С образцы выдерживали в течение 1000 ч при указанной ниже температуре.

Моторное масло 10W30 (125 °С)	90 % от начальной прочности
Бензин неэтилированный А-92 (25 °С)	100 % от начальной прочности
Тормозная жидкость ДОТ-4 (25 °С)	90 % от начальной прочности
Тосол А-40 (87 °С)	75 % от начальной прочности
Ацетон (25 °С)	95 % от начальной прочности

**Требования безопасности**

Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
Класс опасности материала по ГОСТ 12.1.007	Не классифицируется и не является опасной.
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	Клей-карандаш, 20 г нетто.
Транспортирование	Железнодорожный, автомобильный, морской или воздушный транспорт с обязательным предохранением от солнечного света. Температура транспортировки от -40 °С до 35 °С. Гарантийный срок хранения 2 года.
Срок хранения и условия	Хранить при температуре (5 – 35) °С в упаковке изготовителя вдали от нагревательных приборов, батарей отопления, без доступа солнечного света в местах, недоступных детям, отдельно от пищевых продуктов или в крытых складских помещениях.

**Указания по применению**

Оптимальные условия работы: температура (18 – 25) °С, относительная влажность воздуха до 80 %.  
Ручным или механическим инструментом резьбу очищают до светлого металла от остатков краски, герметик, подмотки.  
Для очистки резьбы допускается использование метчиков и плашек. Очистителем ROSLOCK удаляют стружку, грязь, смазку, СОЖ и влагу. Качество обезжиривания резьбы контролируют протиркой ветошью. Герметик наносят на просушенную резьбу.

Время набора прочности герметика в соединении зависит от температуры, вида металла, марки сплава, наличия покрытия ГОСТ 9.303 и величины резьбового зазора. Для сокращения времени фиксации резьбовых пар и ускорения набора прочности рекомендуется использовать активатор ROSLOCK. Активатором обрабатывают резьбу одной детали за (0,5 – 24) ч до сборки соединения. Если герметик наносят на резьбу болта, то активатором обрабатывают гайку и наоборот.

Герметик наносят перпендикулярно резьбе на всю вворачиваемую длину болта, трубы. Впадины между витками резьбы заполняют без разрывов.

Ввертывают болт или накручивают гайку и затягивают с требуемым усилием динамометрическим ключом.  
Если соединение невозможно разобрать без нагрева стандартным инструментом, то место нанесения герметика прогревают воздухом от промышленного фена при температуре (230–250) °С в течение (5–10) мин и сразу разбирают.

Опрессовку пневматических и гидравлических соединений давлением не более 0,5 бар проводят через (10 – 15) мин после окончания сборки. Комплексные испытания по НД проводят через 24 ч.