

ROSLOCK 277

Фиксатор резьбовых соединений

ТУ 20.30.22-030-50686066-2017

Высокая прочность

M20– M36, 7/8" – 1 1/4"

НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация металлического крепежа диаметром M20 – M36, фитингов 7/8" – 1 1/8".

Демонтаж зафиксированного соединения – после нагрева при помощи стандартного инструмента.

Свойства жидкого материала

- Химическая основа: диметакриловый полиэфир
- Внешний вид: тиксотропная жидкость красного цвета
- Вязкость Брукфильду RVT при +25°C по ГОСТ 25271: (A/4/20) 6000 – 8000 мПа*с
- Температура вспышки: > +140°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 +150°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 отвинчивания через 24 ч 25 – 40 Н*м

Усилие выпрессовки (имитация сорванной резьбы) ≥ 10 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	90%
Тормозная жидкость ДОТ-4 ГОСТ 29200	+25°C	85%
Тосол А-40 ГОСТ 28084	+87°C	85%
Спирт этиловый ГОСТ 5962, ГОСТ Р 55878	+25°C	90%
Ацетон ГОСТ 2768	+25°C	90%

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 по ТУ 20.41.20-044-50686066-2018 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 по ТУ 20.41.20-052-50686066-2022.

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)
R277010	10 г
R277050	50 г
R277250	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.