



НАЗНАЧЕНИЕ

Резьбовой герметик **средней прочности** ROSLOCK®-248 в виде клея-карандаша предназначен для фиксации и герметизации резьбовых соединений со стандартной, сорванной и нестандартной резьбой от М8, G1/4" 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 °С.

ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ:

LOCTITE® 248

Условия применения

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

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 синего цвета |
| Пенетрация при 25 °С без перемешивания, 0,1 мм | 90 – 140 |
| Температура вспышки | > 94 °С |

Время полимеризации (отверждения)

| | |
|-------------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Температура (18 – 25) °С, 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 Момент страгивания (срыва) Момент отвинчивания | Пара болт-гайка М10х1,5 без покрытия. Испытания по ISO 10964 при (18 - 25) °С. (8 – 15) Н*м через 3 ч, (10 – 20) Н*м через 24 ч ≥ 2 Н*м через 3 ч (≥ 4 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 | ≥ 3 Н/мм ² (МПа) |

Химическая стойкость отвердевшего 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) | 85 % от начальной прочности |
| Тормозная жидкость ДОТ-4 (25 °С) | 100 % от начальной прочности |
| Тосол А-40 (87 °С) | 95 % от начальной прочности |
| Ацетон (25 °С) | 85 % 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.