



НАЗНАЧЕНИЕ

Резьбовой герметик **низкой прочности** ROSLOCK®-561 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® 561

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. ≥ 2 Н*м через 3 ч (≥ 2 Н*м через 24 ч) ≥ 1 Н*м через 3 ч (≥ 1 Н*м через 24 ч)
Образцы, условия Имитация сорванной резьбы: предел прочности при аксиальном сдвиге	Пара «вал-втулка», материал - Сталь 45. Испытания по ISO 10123 через 24 ч после сборки и выдержки образцов при (18 - 25) °С. ≥ 1 Н/мм ² (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)	90 % от начальной прочности
Тормозная жидкость ДОТ-4 (25 °С)	90 % от начальной прочности
Тосол А-40 (87 °С)	90 % от начальной прочности
Ацетон (25 °С)	90 % 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.
Срок хранения и условия	Гарантийный срок хранения 2 года. 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.