

EuroLoc

A D H E S I V E S

Техническая информация EuroLoc 2290

Описание

Продукт Euroloc 2290 - однокомпонентный, анаэробный, блокирующий резьбу материал с низкой вязкостью, обеспечивает прочность от средней до высокой. Полимеризуется при отсутствии воздуха между плотно пригнанными поверхностями металла. Особенно пригоден для тампонирования предварительно смонтированных узлов. Возможно использовать для устранения брака литья, как вал-втулочный фиксатор.

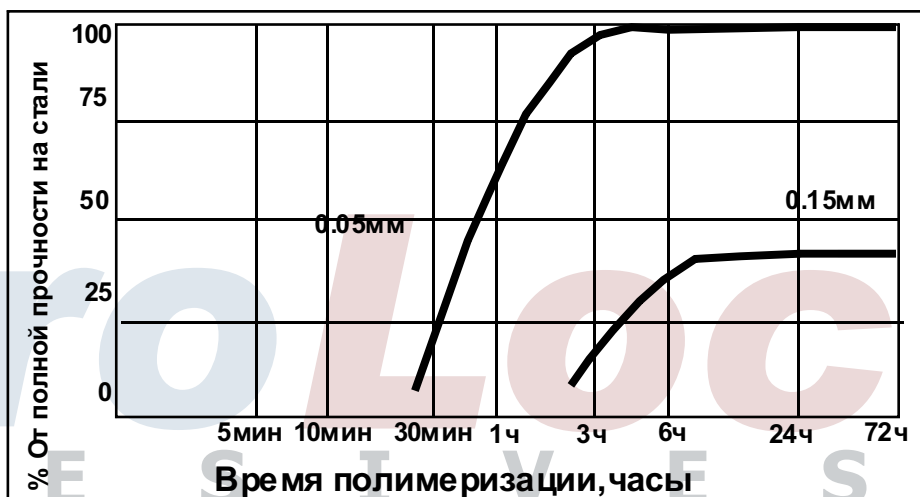
Применение

Предотвращает ослабление и протечки из резьбовых крепежных соединений. Лучше всего использовать в контрольно-измерительной аппаратуре или карбюраторных винтах, где сборка и размещение выполняются до применения блокиатора резьбы. Очень низкая вязкость обеспечивает проникновение в соединение за счет капиллярного действия.

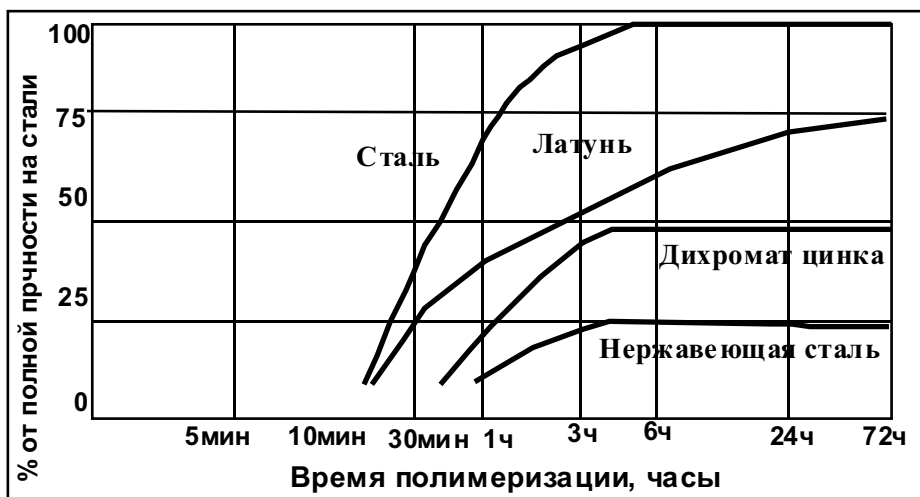
Физические свойства

Время отверждения *

* Скорость полимеризации в зависимости от зазора. При комнатной температуре(20°C)



* Скорость полимеризации на различных материалах



Агрегатное состояние

Химический состав
Цвет, внешний вид
Вязкость
Точка вспышки
Плотность

Диметакрилат
Зеленый
12 cps при 25°C
>85°C
1.07

Содержащиеся данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Eurotrade Global Ltd не несет ответственности за результаты, полученные другими организациями, поскольку не имеет возможности контроля за проведением таких испытаний. При использовании продукта всю ответственность за качество его работы и безопасность труда при производственных процессах несет потребитель.

EuroLoc

A D H E S I V E S

Техническая информация EuroLoc 2290

Прочность соединения

Величина зазора

Момент срыва

Момент отворачивания

Рабочая температура

Типичные свойства (протестировано на болтах и гайках М10).

До 0.07mm

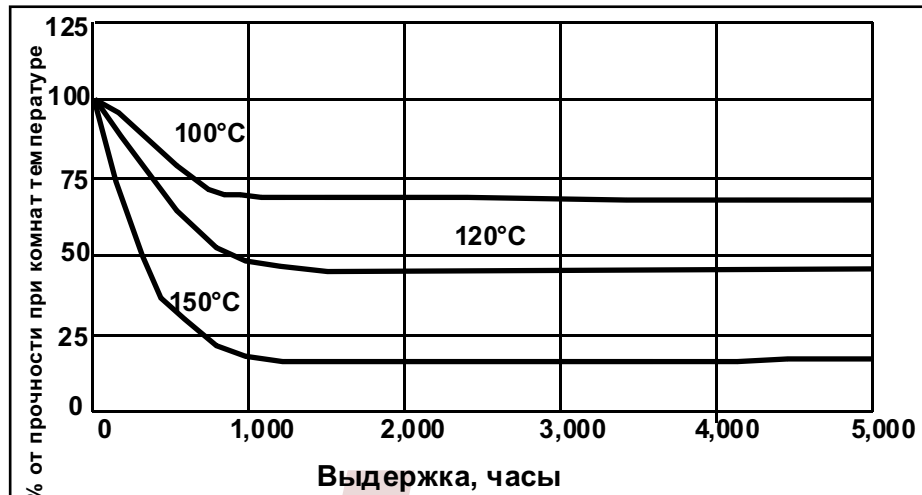
10 Nm

25 Nm

-55 to +150°C

Температурное старение

*выдержка при указанной температуре и испытания при 22°C



Разрешён для применения в питьевом водоснабжении.

Свидетельство о госрегистрации №RU.40.01.05.015.E.005837.08.12

Химостойкость

Моторное масло (125°C)

Этилиров.бензин (22°C)

Вода/Гликоль(50%/50%) (87°C)

Ацетон (22°C)

50 % от начальной прочности после 5000 ч. тестирования

90 % от начальной прочности после 5000 ч. тестирования

90 % от начальной прочности после 5000 ч. тестирования

85 % от начальной прочности после 5000 ч. тестирования

Дополнительная информация

Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности необходимо очистить и обезжирить. Продукт наносится на резьбовую часть болта в количестве, необходимом для заполнения резьбового зазора. При использовании специальных систем для очистки поверхности перед применением продукта необходимо проверить его совместимость с моющими растворами.

Ограничение

Масленные или грязные поверхности не подходят для EuroLoc 2290. Продукт не рекомендуется использовать на пластмассах, особенно на термопластиках, вследствие возможности их разрушения.

Здоровье и безопасность

Меры безопасности изложены в приложении MSDS. Избегайте возможности дышать парами и храните в недоступном для детей месте.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре 8 - 20°C, если другого не указано на упаковке.

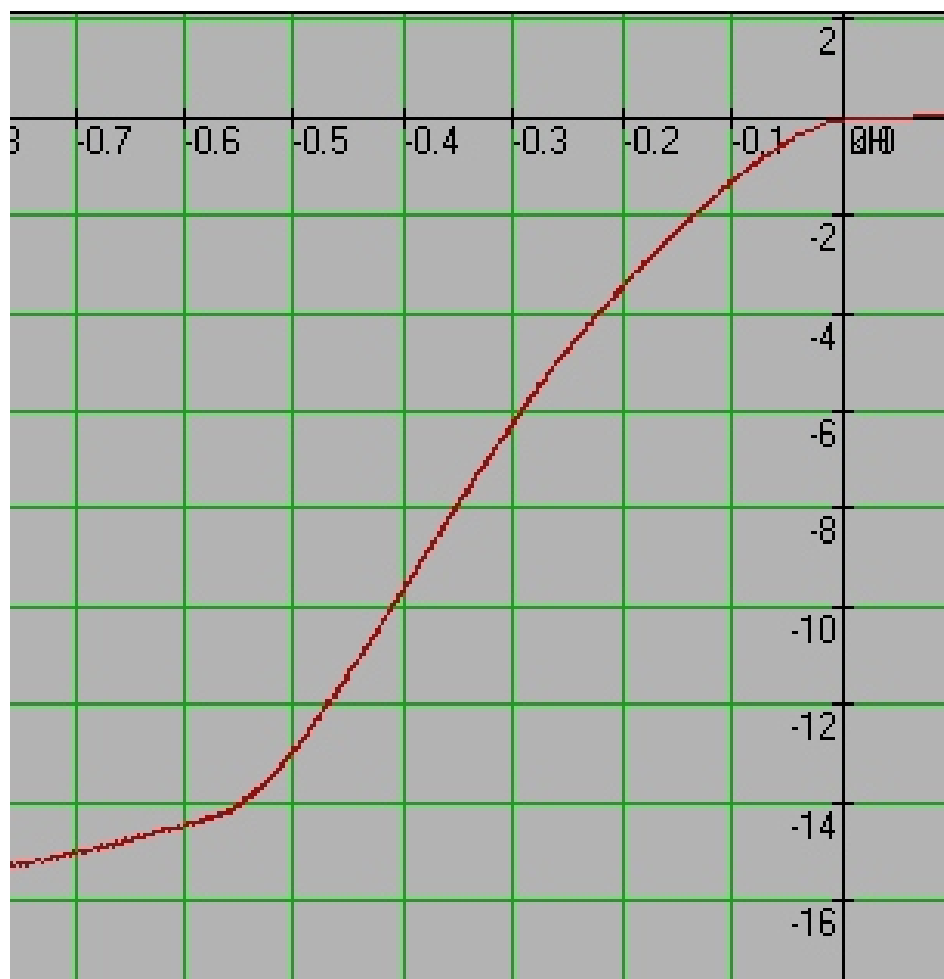
Упаковка

10, 50, 250, 1000 гр банки, возможна поставка в промышленной таре.

Содержащиеся данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Eurotrade Global Ltd не несет ответственности за результаты, полученные другими организациями, поскольку не имеет возможности контроля за проведением таких испытаний. При использовании продукта всю ответственность за качество его работы и безопасность труда при производственных процессах несет потребитель.

Опытный образец соединения по типу (вал и втулка) имеющий геометрические размеры: **D** втулки внутр- 20,мм, **D** вала- 19,95мм, **Z** зазор на диаметр- 0,15мм, **L** длина сопряжения- 20мм, вал и втулка изготовлены из углеродистой стали. Усилие выпрессовки 14,8 кН.

Перед нанесением фиксатора произведена очистка сопрягаемых поверхностей обеих деталей от загрязнений ацетоном. Анаэробный фиксатор наносится на поверхность вала по окружности тонким пояском из оригинальной упаковки в количестве, необходимом для заполнения клеевого зазора. При сопряжении деталей произведен поворот вала относительно втулки на один оборот с целью распределения фиксатора по клеевому зазору и самоцентрированию деталей. Сборка производилась при температуре окружающего воздуха +20 °С и относительной влажности воздуха 50%. Испытания на усилие выпрессовки проводились через 24 часа после сборки деталей на универсальной испытательной машине типа ИК-100.01 со скоростью $V=0,1$ кН/с.



Содержащиеся данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Eurotrade Global Ltd не несет ответственности за результаты, полученные другими организациями, поскольку не имеет возможности контроля за проведением таких испытаний. При использовании продукта всю ответственность за качество его работы и безопасность труда при производственных процессах несет потребитель.