

СПЕЦИФИКАЦИЯ – УНИГЕРМ-10®

Стр. 1 из 2

АНАЭРОБНЫЙ КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ

ТУ 2257-516-00208947-2009 с изм. №1,2

ПРЯМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Для фиксации, контровки, уплотнения **неразъемных** резьбовых и гладких соединений в промышленности. Герметик предназначен для работы в условиях вибрации.

Тиксотропный анаэробный клей-герметик высокой прочности УНИГЕРМ-10 отверждается в узких зазорах металлических изделий при нарушении контакта с кислородом воздуха.

Особые свойства

- Герметик применяется для стопорения, герметизации, контровки гладких и резьбовых соединений из различных металлов и сплавов (кадмированные, оцинкованные, анодированные, фосфатированные и др.).

- Герметик обладает ускоренным отверждением и может применяться без активатора, что позволяет использовать его в конвейерных производствах при сборке различных узлов и деталей.

- Герметик является тиксотропным, что препятствует самопроизвольному стеканию материала с резьбовых поверхностей при нанесении.

Собранные узлы и детали имеют химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

Диапазон температур

- эксплуатации От -60°C до +150°C
- кратковременно до +200°C (1 час)

Условия применения

Стандартная резьба (метрическая, трубная, конусная и т.п.)

Метрическая до М36 (макс. зазор не более 0,30 мм.)

Сертификация

Разработка материала и его производство сертифицировано по ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ИСО 9001:2015). Сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00068.

Свойства жидкого материала

Химическая основа	Диметакриловый эфир гликоля
Внешний вид	Однородная жидкость красного цвета
Кажущаяся вязкость по Брукфильду при температуре (25,0 ± 0,2)°C, A/2/10	2000-3500 мПа·с
Температура вспышки в открытом тигле	> 105°C
Температура воспламенения	> 118°C
Температура самовоспламенения	> 332°C

Время полимеризации

Прочность на резьбовой паре болт-гайка М10:

(при температуре 20-25 °C)

- ручная прочность - через 5-15 мин.

- полное отверждение - через 3-8 часов

Свойства отвержденного материала

Прочность при отвинчивании через 5 часов	10-14 МПа
Прочность при аксиальном сдвиге через 24 часа	10-20 МПа
Прочность при отрыве	12-15 МПа

Материал резьбового соединения	Время достижения ручной прочности при (23±2)°С, мин.	Момент отвинчивания Н·м			
		Время, ч.			
		1	4	8	24
Сталь 20	10-15	20-25	20-30	22-28	25-25
Оцинкованная сталь	20-30	10-14	14-22	18-26	24-32
Фосфатированная сталь	15-25	12-15	20-25	21-24	23-26

Химическая стойкость отвержденного материала

Момент отвинчивания после воздействия

- температуры 150°С в течении 1000 час	не менее	10 Н·м
- тосола А-40 при 90°С в течении 1000 часов	не менее	10 Н·м
- машинного масла при 125°С в течении 1000 часов	не менее	10 Н·м
- термоударов от -60 до +150°С по 2ч. 10 циклов	не менее	10 Н·м

Требования безопасности

Пожарная безопасность

Относится к группе горючих веществ.

Класс опасности материала

Относится к веществам 4 класса опасности.

Условия труда

Приточно-вытяжная вентиляция.

Спецодежда – в соответствии с «Отраслевыми нормами».

Вблизи места работы с герметиками не допускается наличие открытого огня

Утилизация непригодных к применению герметиков

СанПин 2.1.7.1322-03 и СП 2.1.7.1386-03.

Запрещается слив продукта в канализацию или сточные воды.

Транспортировка и хранение

Упаковка

Полиэтиленовые флаконы от 100-500 см³.

Коэффициент заполнения флакона

0.6

Транспортировка (вид)

Железнодорожный, автомобильный, морской или воздушный

Обязательно предохранение от солнечного света. Температура при транспортировке не более +30°С.

Срок хранения и условия

Гарантийный срок хранения – 12 мес. Герметик должен храниться в закрытой таре предприятия-изготовителя в крытых, сухих, отапливаемых складских помещениях в условиях, исключающих попадание влаги и прямых солнечных лучей, при температуре не более +30°С.

Не допускается контакт с металлом и попадание металлических примесей во флакон с герметиком. Герметики при эксплуатации и хранении не выделяют вредных веществ в концентрациях опасных для организма человека.

Рекомендации по применению и хранению

Рабочие поверхности деталей необходимо очистить и обезжирить бензином, толуолом или ацетоном, веществами, не содержащими нитритов. Клей-герметик является готовым продуктом, его наносят на резьбу болта в количестве, необходимом для заполнения профиля резьбы. Можно использовать капельницу флакона, кисточку, специальные дозаторы. Допускается переливать герметик из упаковки изготовителя в чистую рабочую полиэтиленовую тару. По мере расходования клея-герметика его дополняют следующей порцией. Обратный слив продукта из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается.