

# ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## RiteLok RT 38

**Описание** RiteLok RT38 – однокомпонентный анаэробный фиксатор очень высокой прочности. Отверждается в отсутствие доступа воздуха между сопрягаемыми поверхностями. Смазывающая способность облегчает сборку соединения. Предотвращает коррозию сопрягаемых поверхностей.

**Применяется** для высокопрочной фиксации соосных цилиндрических деталей, в том числе при посадке втулок на штоки. Увеличивает прочность соединения с прессовой и скользящей посадками.

### Свойства

Тип химического соединения диметакриловый/триакриловый эфир

Цвет зеленый

Относительная плотность ~1,08

Вязкость<sup>1</sup>, сП 1800 – 3300 (средн. 2500)

Момент срыва<sup>2</sup>, Н.м 21 - 42 (средн. 30)

Момент трения<sup>2</sup>, Н.м 25 - 42 (средн. 32)

Прочность на сдвиг<sup>3</sup>, Н/мм<sup>2</sup> 17 -37 (средн. 27)

Время схватывания<sup>4</sup>, мин ≤15

Время полного отверждения 24 часа при 20°C

Температура вспышки, °C >100

Срок хранения при температуре 20°C 12 мес.

Максимальная величина монтажного зазора, мм 0,25

Диапазон рабочих температур, °C -50 , +150

### Скорость отверждения<sup>3</sup>

15 минут ~10 % прочности

45 мин. ~50 % прочности

24 часа 100 % прочности

### Скорость отверждения в зависимости от типа соединяемых поверхностей

Скорость и прочность отверждения зависит от типа соединяемых поверхностей. На низкоуглеродистой стали и латуни анаэробные адгезивы отверждаются быстрее и лучше, чем на более инертных материалах, таких как нержавеющей сталь и цинк-хромовое покрытие. Для ускорения процесса отверждения возможно применение активатора RiteLok AC64 (см. соответствующее техническое описание).

### Скорость отверждения в зависимости от величины монтажного зазора

На скорость отверждения анаэробных адгезивов в значительной степени влияет величина монтажного зазора. Чем больше монтажный зазор, тем ниже скорость отверждения. Максимальная величина монтажного зазора, рекомендованная для RT38, – 0,25 мм. Для увеличения скорости отверждения возможно применение активатора RiteLok AC64.

1 Вискозиметр Брукфилда, шпиндель 2, скорость 2,5 об/мин.

2 На болте из стали M10 с оксидной пленкой и гайке из светлотянутой стали M10. ISO 10964.

3 На мягкой стали. ISO 10123.

4 ISO 10964.

### **Скорость отверждения в зависимости от температуры**

Все приведенные данные, касающиеся процесса отверждения, получены при температуре 22°C. При более низкой температуре скорость отверждения падает. Нагревание соединения ускоряет отверждение.

### **Скорость отверждения в зависимости от применяемых активаторов**

Ускорение процесса отверждения достигается применением активатора RiteLok AC64. Он же может быть использован при увеличенном монтажном зазоре. Использование активирующих добавок может привести к снижению прочности соединения на 30%. Необходимость применения активирующих добавок определяется опытным путем.

### **Прочность в нагретом состоянии**

RiteLok RT38 применяется при температуре до 150°C. При температуре 130°C прочность соединения составляет приблизительно 50% прочности, достигаемой при 21°C.

### **Тепловое старение**

После выдержки в течение 90 дней в нагретом состоянии (100°C) при последующем контрольном испытании при 21°C RiteLok RT38 сохраняет более 95% первоначальной прочности.

### **Химическая стойкость / Стойкость к растворителям**

Анаэробные адгезивы RiteLok являются весьма стойкими к воздействию большинства масел и растворителей, включая моторные масла, этилированный бензин, тормозные жидкости, ацетон, этанол, пропанол и воду, однако не рекомендуются к использованию в среде чистого кислорода и хлора.

### **Общая информация**

Меры безопасности при работе с RiteLok RT38 изложены в соответствующем приложении Material Safety Data Sheet.

Анаэробные адгезивы отверждаются при отсутствии доступа воздуха и при активации сопрягаемыми металлическими поверхностями. Вне соединения адгезив остается неотвержденным и удаляется вручную ветошью.

RiteLok RT38 рекомендуется в качестве высокопрочного фиксатора для металлических соосных соединений со средними зазорами между сопрягаемыми деталями.

Не рекомендуется для пластмассовых изделий во избежание появления в них трещин.

Некоторые антикоррозийные средства снижают скорость отверждения этого типа анаэробных адгезивов.

Необходимость применения очистителей на сопрягаемых поверхностях определяется опытным путем.

На поверхностях с гальваническим покрытием может потребоваться использование активатора AC64.

### **Способ применения**

Нанести на сухие, чистые, обезжиренные поверхности. Убедиться, что вся площадь соединения покрыта фиксатором. Совместить. Выдержать до отверждения. Удалить излишки фиксатора вне соединения.

Нанесение осуществляется вручную непосредственно из поставляемой емкости или, при большом объеме работ, с помощью дозатора.

**Хранить** в прохладном месте, защищенном от прямых солнечных лучей. Оптимальная температура 5°C.

**Поставка** в бутылках по 10 мл, 50 мл, 250 мл, а также большими объемами для дальнейшего применения с использованием специального оборудования (дозаторов).