

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

RiteLok TL 43

Описание

RiteLok TL43 Nutlock – тиксотропное анаэробное контрочное средство/резьбовой фиксатор средней прочности общего назначения. Отверждается в отсутствие доступа воздуха между совмещенными металлическими поверхностями. Не стекает с резьбы. Облегчает монтаж. Герметизирует резьбовое соединение, обеспечивает его стойкость к вибрации и предотвращает коррозию.

Применяется для фиксации резьбовых пар, а также монтажных болтов, нажимных винтов и т.п.

Свойства

Тип химического соединения	диметакриловый эфир
Цвет	голубой
Относительная плотность	1,04
Вязкость, сП	10000-18000 (средн. 14000) ¹ ; 2500-4000 (средн. 3300) ²
Момент срыва ³ , Н.м	12-25 (средн. 19)
Момент трения ⁴ , Н.м	5-15 (средн. 10)
Время схватывания ⁵ , мин.	≤15
Время полного отверждения при 20°C	24 часа
Температура вспышки, °C	>100
Срок хранения при температуре 20°C, мес.	12
Макс. величина монтажного зазора, мм	0,30
Диапазон рабочих температур, °C	от -50 до +150

Скорость отверждения⁵

15 мин.: усилие руки
1 час: ~60% 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 нержавеющая 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. Монтажный зазор зависит от типа резьбы и размера крепежа. Чем больше зазор между нитями, тем ниже скорость отверждения. Максимальная величина зазора, рекомендованная для TL43, – 0,30 мм.

¹ Вискозиметр Брукфилда, шпиндель 3, скорость 2,5 об/мин.

² Вискозиметр Брукфилда, шпинделе 3, скорость 20 об/мин.

³ На болте из стали M10 с оксидной пленкой и гайке из светлотянутой стали M10. ISO 10964.

⁴ На болте из стали M10 с оксидной пленкой и гайке из светлотянутой стали M10. ISO 10964.

⁵ 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 увеличивает скорость отверждения. При температуре ниже 5°C рекомендуется применять активатор AC64.

Скорость отверждения в зависимости от применяемых активаторов

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

Прочность в нагретом состоянии

RiteLok TL43 применяется при температуре до 150°C. При температуре 130°C прочность соединения составляет приблизительно 30% 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 TL43 сохраняет приблизительно 90% первоначальной прочности.

Химическая стойкость / Стойкость к растворителям

Анаэробные адгезивы и герметики RiteLok демонстрируют великолепную сопротивляемость большинству масел и растворителей, включая моторные масла, этилированный бензин, тормозную жидкость, ацетон, этанол, пропанол и воду, однако не рекомендованы к использованию в среде чистого кислорода и хлора.

Общая информация

Меры безопасности при работе с RiteLok TL43 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. Рекомендуется в качестве контрольного средства для резьбовых соединений стандартного диаметра, включая соединения на винтах с резьбой средней величины.

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

Некоторые антикоррозийные средства снижают скорость отверждения этого типа анаэробных адгезивов.

Необходимость применения очистителей к соединяемым поверхностям определяется опытным путем.

На поверхностях с гальваническим покрытием может потребоваться использование активатора AC64.

Способ применения

Нанести на сухие, чистые, обезжиренные поверхности. Совместить. Выдержать до отверждения.

Неотвержденный адгезив вне соединения удалить.

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

Хранить в прохладном месте, защищенном от проникновения 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).