

ОПИСАНИЕ

Анаэробный продукт сильной степени фиксации подходит для резьбовых металлических элементов инженерных систем. Герметик уплотняет все виды соединений. Идеален для узлов, не требующих дальнейшего демонтажа. Продукт полимеризуется спонтанно и быстро, когда оказывается в отсутствии воздуха между металлическими поверхностями. **QuickSpacer® 728** герметик для резьбовых частей гидравлических и пневматических установок. Обладает средней механической прочностью.

СВОЙСТВА НЕПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА		СВОЙСТВА ЗАСТЫВШЕГО ПРОДУКТА	
Основа	Метакриловая анаэробная смола	Время отверждения	Латунь: 3-6 мин. Цинк: 9-15 мин. Сталь: 13-20 мин.
Применение	Уплотнение резьбы	Крутящий момент по ISO 10964	20-27 N.m.
Прочность	Средняя/ Высокая	Преобладающий момент разрыва по ISO 10964	17-22 N.m.
Цвет	Красный	Функциональное время отверждения	3-6 часов
Вязкость при 25 ° C	30.000-80.000 мПа	Время полной полимеризации	12-24 часов
Удельный вес (г / мл)	1,07	Температурный диапазон	-50 °C до +150 °C
Воспламенение	> 100 ° C	Максимальный шаг резьбы	0,35мм
Срок хранения	16 мес. при температуре от +5°C до +28°C		
Хранение товаров	Прохладное и сухое место		

ХИМИЧЕСКАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ				
	T °C	100 h	500 h	1000 h
Вода/Гликоли	85	110	110	105
Тормозная жидкость	22	100	100	100
Моторное масло	125	105	110	110
Ацетон	22	105	100	105
Бензин	22	105	105	105

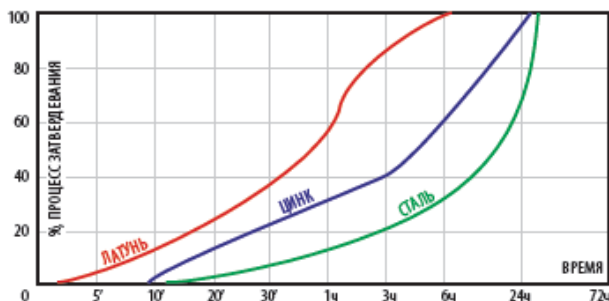
Метод испытаний ISO 10964

Сила разрыва % после погружения (5 Н.м.)

ИНФОРМАЦИЯ О ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

Время отверждения зависит от основных факторов: вида металлов и заполнения.

График показывает силу затвердевания в зависимости от времени и металла. Различные материалы были протестированы в соответствии с ISO 10964 и в нужном диапазоне температур отверждения от + 20°C до + 25°C. Низкая температура от + 5 °C до + 20 °C рост отверждения, повышение температуры сокращает время полимеризации.



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Этот продукт не подходит для металлопластиковых соединений и кислородных систем, а также для герметизации соединений в системах с агрессивными кислотами. Используйте только для стандартных металлических соединений. Поверхность должна быть чистой и обезжиренной. Для этого, используйте очиститель **QuickSpacer® Cleaner 4001**. Применяя продукт, полностью заполните зазор (папа и мама), соберите резьбовые элементы, и закрутите полностью. Слабая закрутка или небольшое покрытие герметиком поверхности, может привести к утечке. Перед использованием системы рекомендуется выждать 24 часа, чтобы прошло полное время отверждения герметика. В случае работы с пассивными поверхностями и / или низкой температуре ускорение процесса полимеризации можно получить, используя активатор **QuickSpacer® Activator 6001**.

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

(Данные, содержащиеся в этом документе, предназначены для информационных целей).

Компания **PIPAL CHEMISTRY** обеспечивает стабильное качество в отношении собственных продуктов. Компания не несет ответственность за результаты, где методы работы, не контролируются компанией. Это ответственность пользователя. Необходимо использовать продукт строго по назначению, следуя мерам предосторожности. Компания **PIPAL CHEMISTRY** не несет ответственность за ущерб любого рода (косвенный или случайный), связанный с ненадлежащим использованием продукта, в том числе упущенную выгоду.

Описание носит информационный и рекомендательный характер.