



PARSON ADHESIVE INC.

ЧУП «БЕЛАДГЕЗИВ»
официальный представитель Parson Adhesive Inc. (США)
г.Гродно. т.\ф (0152) 48-75-79, 60-94-28
www.beladhesive.by, e-mail: beladhesive@mail.ru

Parson Adhesives, Inc.
3345 Auburn Road Ste. 107
Rochester Hills, MI 48309

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

SONLOK™ 3510

Анаэробный формирователь прокладок (уплотнитель)

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

SONLOK 3510 – это однокомпонентный, высокотемпературный, анаэробный уплотнитель средней прочности, обеспечивающий надежное жесткое фланцевое соединение и предохраняющий от протеканий жидкости и образования ржавчины. Исключительно функционален в местах с высокой температурой, обладает хорошей химической стойкостью. Обеспечивает превосходную устойчивость низкому давлению сразу же после сборки соединения.

ФУНКЦИИ, ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ЖЕСТКИМИ ФЛАНЦЕВЫМИ СОЕДИНЕНИЯМИ

- достижение оптимальной жесткости между двумя прилегающими деталями;
- минимизация перемещения фланцев друг относительно друга;
- передача усилия от одной детали к другой.

Типичные примеры жесткого фланцевого соединения можно найти в транспортных средствах:

- корпуса коробок передач и редукторов;
- поддон к картеру;
- водяной насос к блоку цилиндров;
- крышка клапанного механизма к головке блока цилиндров.

Анаэробные уплотнители придают структурную прочность собранному соединению.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРИМЕНЕНИЯ

• *Отсутствие релаксации прокладки:* применение анаэробных уплотнителей дает возможность плотного контакта металлических поверхностей фланцев, что гарантирует оптимальное напряжение болтов в течение всего срока эксплуатации собранного соединения. Никакой дополнительной подтяжки болтов не требуется.

• *Отсутствие зазора:* так как присутствует контакт металл-металл, то нет необходимости делать в конструкции допуск на толщину прокладки. Это очень важно в случае если подшипник удерживается двумя половинами корпуса узла.

• *Структурная прочность:* анаэробные прокладки дают высокую прочность на сдвиг, которая может использоваться для устранения перемещения, вызванного побочной нагрузкой. Это предотвращает ослабление болта, просадку между фланцами и увеличивает структурную прочность всего соединения, что позволяет уменьшить количество болтовых соединений.

• *Финишная обработка фланцевой поверхности:* анаэробные уплотнители позволяют уменьшить требования допусков к чистоте обработки поверхности деталей. Поверхности с царапинами и зарубками могут быть загерметизированы без устранения дефектов.

• *Отсутствие отверждения до начала монтажа:* так как анаэробные уплотнители отверждаются при отсутствии воздуха, то под его воздействием, они могут долго сохраняться неотвержденными. Это дает возможность гибкости сборочного процесса и исключает негативные факторы, связанные с использованием быстро-испаряющихся и/или отверждаемых под воздействием влажности материалов.

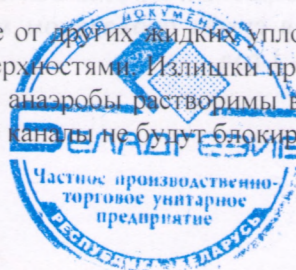
• *Снижение затрат на складирование:* обычные вырубленные прокладки могут использоваться только на конкретном фланцевом соединении. Они требуют бережного хранения и обращения. Большие запасы обычных прокладок могут вызывать значительное затоваривание на складах и увеличение накладных расходов.

• *Химическая совместимость:* отвержденные анаэробные прокладки имеют превосходную химостойкость к воздействию нефтетопливных материалов, масел, водогликолевых смесей и большинства других агрессивных сред.

• *Излишки материала остаются жидкими:* в отличие от других жидких уплотнителей, анаэробные прокладки отверждаются только между фланцевыми поверхностями. Излишки продукта удаляются с внешних поверхностей или выдавливаются вовнутрь (жидкие анаэробы растворимы во многих средах, в частности в минеральных и синтетических маслах). Проходы и каналы не будут блокированы их твердыми остатками.

Копия верна

подпись





PARSON ADHESIVE INC.

ЧУП «БЕЛАДГЕЗИВ»
официальный представитель Parson Adhesive Inc. (США)
г.Гродно. т.\ф (0152) 48-75-79, 60-94-28
www.beladhesive.by, e-mail: beladhesive@mail.ru

ПРОЦЕСС ОТВЕРЖДЕНИЯ

Анаэробный адгезив полимеризуется (отвердевает) после прекращения контакта с воздухом (кислородом) в присутствии катализатора – металлической поверхности. Скорость полимеризации зависит от типа металла, из которого выполнено соединение, монтажного зазора, температуры окружающей среды и применения химического активатора.

ХАРАКТЕРИСТИКИ НЕОТВЕРДЕВШЕГО ПРОДУКТА

Тип химического соединения	сложный эфир метакрилата
Цвет	красный
Вязкость (при 25 °С), сПз	188 000 - 500 000
Удельный вес (при 25 °С), г/см ³	1.16
Температура вспышки, °С	>93
Содержание растворителей	не содержит

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОЛНОСТЬЮ ОТВЕРДЕВШЕГО ПРОДУКТА

Максимальный зазор, мм:	
• без применения праймера	0,25
• с применением праймера	0,5
Начальное время схватывания:	
• без применения праймера, в зазоре до 0,25 мм	15 – 30 минут
• с применением праймера, в зазоре до 0,5 мм	30 минут – 4 часа
Время набора функциональной прочности, часа	18 – 36
Время набора полной прочности, часа	48 – 72
Прочность на сдвиг, Н/мм ²	3 – 9
Прочность на отрыв, Н/мм ²	4 – 11
Диапазон рабочих температур, °С	- 50.. +200

СТОЙКОСТЬ К ХИМИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ

Наименование химического вещества	Температура воздействия, °С	Прочность соединения через определенное время, %	
		500 часов	1000 часов
Ацетон	22	100	90
Этанол	22	100	100
Моторное масло	125	100	100
Бензин	22	100	100
Тормозная жидкость	22	100	100
Вода/гликоль	87	90	80

УПАКОВКА

Пластиковый флакон: 50 мл, 250 мл, 300 мл и 10 литров.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Склеиваемые поверхности должны быть сухими, очищенными от загрязнений. Продукт наносится непосредственно из флакона на одну из поверхностей соединяемых элементов беспрерывной замыкающейся полосой обходя отверстия для крепёжных гаек.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Анаэробный адгезив SONLOK™ 3510 должен храниться в закрытых емкостях (в оригинальной упаковке) в сухом прохладном месте с температурой хранения от 8°С до 28°С. Гарантийный срок хранения - 1 год.

Parson Adhesives, Inc.
3345 Auburn Road Ste. 107
Rochester Hills, MI 48309