



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

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

SONLOK™ 3518

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

Анаэробный формироваель прокладок (уплотнитель)

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

SONLOK 3518 – это однокомпонентный, высокотемпературный, анаэробный уплотнитель быстрой полимеризации средней прочности, обеспечивающий надежное гибкое фланцевое соединение. Полимеризуется в отсутствие воздуха между плотно прилегающими металлическими поверхностями. SONLOK 3518 представляет собой гибкий прокладочный герметик, который позволяет компенсировать незначительные сдвиги и деформации фланцев. Обеспечивает герметичность сразу после сборки фланца.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

• Как правило используются в качестве прокладок на жестких фланцевых соединениях, таких как коробки-передачи, поддоны двигателей и т.д., где на сопрягаемых деталях применяются разные по коэффициенту теплового расширения материалы (например сталь/алюминий) или эти части работают в разных температурных режимах;

- Тиксотропная природа позволяет не растекаться продукту по поверхности;
- 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 заблокированы их твердыми остатками.

ПРОЦЕСС ОТВЕРЖДЕНИЯ

Анаэробный адгезив полимеризуется (отвердевает) после прекращения контакта с воздухом (кислородом) в присутствии катализатора – металлической поверхности. Скорость полимеризации

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

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	800 000 – 3 700 000
Удельный вес (при 25 °С), г/см ³	1.13
Монтажный зазор, мм	>0.5
Температура вспышки, °С	>93
Содержание растворителей	не содержит

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОЛНОСТЬЮ ОТВЕРДЕВШЕГО ПРОДУКТА

Полное время полимеризации	4-24 часв
• без применения праймера	30 минут – 4 часа
• с применением праймера	
Прочность на сжатие (спустя 24 часа при 22 °С)	>5 Н/мм ²
Прочность на сдвиг, Н/мм ²	7,5
Предел прочности на разрыв (ISO 6922)	8,5 Н/мм ²
Диапазон рабочих температур, °С	- 55.. +150

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Коэффициент температурного расширения	80x10 ⁻⁶
ASTM D 696. К-1	
Коэффициент теплопроводности	0,1
ASTM C 177. Вт/(м*К)	
Удельная теплоемкость, кДж/(кг*К)	0,3

СТОЙКОСТЬ К ХИМИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ

Наименование химического вещества	Температура воздействия, °С	Прочность соединения через определенное время, %	
		500 часов	1000 часов
Ацетон	22	100	95
Этанол	22	90	85
Моторное масло	125	160	140
Бензин	22	60	55
Тормозная жидкость	22	95	95
Вода/гликоль	87	100	90

УПАКОВКА

Пластиковый флакон: 50 мл, 300 мл картридж, 10 литров.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для достижения наилучших результатов, очистите все поверхности (внешние и внутренние) растворителем и дайте ему испариться
- Если металл является неактивным или скорость полимеризации слишком медленная – нанесите активатор 3071 или 3049 и дайте высохнуть.
- Продукт наносится непосредственно из флакона на одну из поверхностей соединяемых элементов непрерывной замыкающейся полосой обходя отверстия для крепёжных гаек трафаретом или валиком.
- Фланцы следует затягивать как можно быстрее (до полимеризации продукта).

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Анаэробный адгезив SONLOK™ 3518 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