



PARSON ADHESIVE INC.

ЧУП «БЕЛАДГЕЗИВ»  
официальный представитель Parson Adhesive Inc. (США)  
г.Гродно. тел.\факс (0152) 48-75-79, 45-00-12  
www.beladhesive.by, e-mail: beladhesive@mail.ru

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

SONLOK™ 3266

Анаэробный резьбовой высокотемпературный герметик-фиксатор

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

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

SONLOK 3266 – анаэробный адгезив средне-высокой прочности, увеличенного времени схватывания и с хорошей устойчивостью к повышенным температурам (до 225°C), используемый для герметизации и фиксации резьбовых и цилиндрических соединений.

Характеризуется высокой теплостойкостью, вибростойкостью, водостойкостью, не подвержен влиянию ГСМ и большинства химических соединений. На 100% предохраняет соединения от коррозии и обеспечивает герметичность сразу после закручивания гайки. Стандартная фиксация обеспечивается уже при нанесении небольшого количества продукта. Герметичность соединения обеспечивается при полном заполнении монтажного зазора.

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

SONLOK 3266 применяется для резьбовых соединений работающих в условиях напряженного режима. Используется для фиксации и герметизации соединений в коробках передач и редукторах, строительных и железнодорожных конструкциях. Имеет смазочный эффект.

Продукт создаёт прокладку, закрепляя и предотвращая произвольное ослабление соединения, заменяя часто используемые механические способы фиксации: пружинистые прокладки, шплинты, контргайки. Применяется в 90% соединений гайка-болт.

### 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 °C), мПа·с	3 750
Удельный вес (при 25 °C), гр/см <sup>3</sup>	1.17
Максимальный диаметр резьбы / Зазор, мм	M36 / 0,25
Температура вспышки, °C	>95
Содержание растворителей	не содержит
Срок хранения при температуре 8-28°C в оригинальной упаковке	1 год

### ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОЛНОСТЬЮ ОТВЕРДЕВШЕГО ПРОДУКТА

Начальное время схватывания	20 – 40 минут
Время набора функциональной прочности	1 – 3 часа
Время набора полной прочности	24 часа
Прочность на сдвиг, Н/мм <sup>2</sup>	8 - 12
Момент страгивания, Нм	25 - 35
Момент отвинчивания, Нм	6 - 11
Диапазон рабочих температур	- 55 до 225°C



PARSON ADHESIVE INC.

ЧУП «БЕЛАДГЕЗИВ»  
официальный представитель Parson Adhesive Inc. (США)  
г.Гродно. тел.\факс (0152) 48-75-79, 45-00-12  
www.beladhesive.by, e-mail: beladhesive@mail.ru

### 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 10 мл, 50 мл, 250 мл, 1 литр и 10 литров.

#### СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Склеиваемые поверхности должны быть сухими, очищенными от загрязнений. Адгезив наносят на болт в достаточном количестве необходимом для заполнения резьбы

#### УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Анаэробный адгезив SONLOK 3266 должен храниться в закрытых емкостях (в оригинальной упаковке) в сухом прохладном месте с температурой хранения от 8°C до 28°C.

**Важное замечание:** при многократном использовании оригинальных флаконов, заполнять их не более чем на 2/3 объема, для обеспечения контакта продукта с кислородом. Не допускать попадания внутрь флакона металлических предметов или окалины.

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