



PARSON ADHESIVE INC.

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

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

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

SONLOK™ 3290

Анаэробный адгезив для резьбовых соединений

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

SONLOK 3290 – анаэробный адгезив высокой прочности, используемый для герметизации и фиксации резьбовых и цилиндрических соединений. SONLOK 3290 за счет низкой вязкости легко проникает в мельчайшие поры, где полимеризуется, при отсутствии кислорода, образуя прочный полимер. Идеален для стопорения предварительно собранных соединений, герметизации микропор, устранения дефектов литья.

Характеризуется высокой проникающей способностью, стойкостью к термоциклированию, 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 3290 применяется для фиксации и герметизации предварительно установленных крепежных деталей и сварных швов, закрепления и предотвращения произвольного ослабления болтов в неразъемных резьбовых соединениях с малым диаметром. Заполняет и герметизирует микропоры металлов, хорошо изолирует и соединяет пористые металлические поверхности, предотвращает протекание жидкости и образование ржавчины.

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	зеленый
Вязкость (при 25 °С), мПа·с	10 - 20
Удельный вес (при 25 °С) гр/см ³	1.05
Максимальный диаметр резьбы / Зазор, мм	M5* / 0,07
* при последующем нанесении на собранное соединение до M12	
Температура вспышки	>100°C
Содержание растворителей	не содержит
Срок хранения при температуре 8-28°C в оригинальной упаковке	1 год

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОЛНОСТЬЮ ОТВЕРДЕВШЕГО ПРОДУКТА

Начальное время схватывания	10 – 20 минут
Время набора функциональной прочности	1 – 3 часа
Время набора полной прочности	24 часа
Прочность на сдвиг, Н/мм ²	8 – 12



PARSON ADHESIVE INC.

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

Момент страгивания, Нм 15 - 25
Момент отвинчивания, Нм 30 - 40
Диапазон рабочих температур - 55 до 150°C

УПАКОВКА

Пластиковый флакон 10 мл, 50 мл, 250 мл, 1 литр и 10 литров.

СТОЙКОСТЬ К ХИМИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ

Наименование химического вещества	Температура воздействия, °С	Прочность соединения через определенное время, %	
		500 часов	1000 часов
Ацетон	22	90	85
Этанол	22	85	85
Моторное масло	125	85	65
Бензин	22	65	55
Тормозная жидкость	22	90	85
Вода/гликоль	87	90	90

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Поверхности соединения должны быть сухими, очищенными от налета и загрязнений.

Герметик может быть нанесен на внешнюю резьбу перед сборкой (это касается мелких резьб до М5), либо нанесен в стык между внутренней и внешней резьбой на уже собранное и затянутое соединение (на резьбах до М12).

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Анаэробный адгезив SONLOK 3290 должен храниться в закрытых емкостях 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