

## Описание

Technolock 70 – однокомпонентное анаэробное контрочное средство/резьбовой фиксатор высокой прочности. Отверждается в отсутствие доступа воздуха между совмещенными металлическими поверхностями. Не стекает с резьбы.

Облегчает монтаж. Герметизирует резьбовое соединение, обеспечивает его стойкость к вибрации и предотвращает коррозию.

**Применяется** для фиксации резьбовых соединений (болт-гайка).

## Свойства

Тип химического соединения	диметакриловый эфир
Цвет	зеленый
Относительная плотность	1,04
Вязкость <sup>1</sup> , сП	400-600 (средн. 500)
Момент срыва <sup>2</sup> , Н.м	20-40 (средн. 29)
Момент трения <sup>3</sup> , Н.м	21-44 (средн. 33)
Время схватывания <sup>4</sup> , мин.	≤15
Время полного отверждения при 20°C, ч	24
Температура вспышки, °C	> 100
Срок хранения при температуре 20°C, мес	12
Максимальная величина монтажного зазора, мм	0,20
Диапазон рабочих температур, °C	от -60 до +150

## Скорость отверждения<sup>4</sup>

15 мин.:	усилие руки
1 час:	~40% прочности
24 часа:	100% прочности

## Скорость отверждения в зависимости от типа соединяемых поверхностей

Скорость и прочность отверждения зависит от типа соединяемых поверхностей. На низкоуглеродистой стали и латуни анаэробные адгезивы отверждаются быстрее и лучше, чем на более инертных материалах, таких как нержавеющая сталь и цинк-хромовое покрытие. Для ускорения процесса отверждения возможно применение активатора 4064 PM (см. соответствующее техническое описание).

## Скорость отверждения в зависимости от величины монтажного зазора

На скорость отверждения анаэробных адгезивов в значительной степени влияет величина монтажного зазора. Монтажный зазор зависит от типа резьбы и размера крепежа. Чем больше зазор, тем ниже скорость отверждения. Максимальная величина зазора, рекомендованная для Technolock 70 – 0,20 мм.

## Скорость отверждения в зависимости от температуры

Все приведенные данные, касающиеся процесса отверждения, получены при температуре 22°C. При более низкой температуре скорость отверждения падает. Нагревание соединения увеличивает скорость отверждения. При температуре ниже 5°C следует использовать активатор 4064 PM.

1 Вискозиметр Брукфилда, шпиндель 2, скорость 2,5 об/мин.

2 Болт из стали M10, покрытый черной оксидной пленкой, гайка из светлотянутой стали M10. ISO10964.

3 Болт из стали M10, покрытый черной оксидной пленкой, гайка из светлотянутой стали M10. ISO10964.

4 ISO 10964.

4

## Скорость отверждения в зависимости от применяемых активаторов.

Ускорение процесса отверждения достигается применением активатора 4064 PM. Он также может быть применен при увеличенном монтажном зазоре. Использование активирующих добавок может

привести к снижению прочности соединения на 30%. Необходимость применения других активирующих добавок определяется опытным путем.

### **Прочность в нагретом состоянии**

Technolock 70 применяется при температуре до 150°C. При температуре 130°C прочность соединения составляет приблизительно 50% прочности, достигаемой при 21°C.

### **Тепловое старение**

После выдержки в течение 90 дней в нагретом состоянии (100°C) при последующем контрольном испытании при 21°C Technolock 70 сохраняет около 90% первоначальной прочности.

### **Химическая стойкость/Стойкость к растворителям**

Анаэробные адгезивы и герметики Technolock демонстрируют великолепную сопротивляемость большинству масел и растворителей, включая моторные масла, этилированный бензин, тормозную жидкость, ацетон, этанол, спирт, пропанол и воду, однако не рекомендованы к использованию в среде чистого кислорода и хлора.

### **Общая информация**

Меры безопасности при работе с Technolock70 изложены в соответствующем приложении Material Safety Data Sheet.

Анаэробные адгезивы отверждаются при отсутствии доступа воздуха и при активации сопрягаемыми металлическими поверхностями.

Вне соединения адгезив остается неотвержденным и удаляется вручную ветошью. При отверждении нанесенные анаэробные герметики полимеризуются в прочную, твердую, термоактивную пластмассу.

Technolock 70 рекомендуется в качестве контрольного средства для резьбовых соединений стандартного диаметра, включая соединения на винтах с крупной резьбой.

Не рекомендуется для пластмассовых изделий во избежание появления в них трещин.

Некоторые антикоррозийные средства снижают скорость отверждения этого типа анаэробных адгезивов.

Необходимость применения очистителей к соединяемым поверхностям определяется опытным путем.

На поверхностях с гальваническим покрытием может потребоваться использование активатора 4064 PM.

### **Способ применения**

Нанести на сухие, чистые, обезжиренные поверхности. Совместить. Выдержать до отверждения.

Неотвержденный адгезив вне соединения удалить.

Нанесение осуществляется вручную непосредственно из поставляемой емкости или, при большом объеме работ, с помощью дозатора.

**Хранить** в прохладном месте, защищенном от проникновения прямых солнечных лучей. Оптимальная температура 5°C.

**Поставка** в бутылках по 10 мл, 50 мл, 250 мл, а также большими объемами для дальнейшего применения с использованием специального оборудования (дозаторов).