

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Технология	Акрил
Класс химического соединения	Эфир диметакрилата
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Жидкость зелёного цвета
Компоненты	Однокомпонентный
Вязкость	Низкая
Условия полимеризации	Анаэробный
Применение	Резьбовая фиксация
Прочность	Высокая
Максимальный размер резьбы	M20

Резьбовой фиксатор высокой прочности Linol N.270 предотвращает ослабление, самоотвинчивание и разгерметизацию тяжело нагруженных резьбовых соединений (до M20), работающих в условиях ударных и сильных вибрационных нагрузок. Полимеризованный продукт устойчив к воздействию рабочих жидкостей и нефтепродуктов, включая топливо, масла, гидравлические жидкости, гликолевые смеси, воду, газы и другие агрессивные среды. Полимеризация продукта происходит в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями. Заполняя зазор в резьбе, фиксатор защищает соединение от самоотвинчивания, протечек и коррозии, гарантируя его сохранность и возможность последующего демонтажа, ручным инструментом в горячем состоянии, после прогрева деталей до 250-300°C.

Linol N.270 успешно полимеризуется без применения дополнительных активаторов на любых металлах и поверхностях с гальваническим покрытием, в том числе и пассивных, какими являются нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованные и пассивированные детали. Состав имеет повышенную до +180°C термостойкость и успешно работает на поверхностях с незначительными загрязнениями от моторных масел, консервационных смазок и СОЖ

**Область применения:** узлы и механизмы, не предусматривающие регулярного обслуживания или демонтажа – соединения станин и рам с редукторами и прочими силовыми элементами, детали трансмиссии, подвески, идеально подходит для постоянной фиксации шпилек в головке, блоке цилиндров, корпусах насосов и станин, в промышленном и транспортном машиностроении, судостроении и техническом обслуживании.

### Свойства незаполимеризованного продукта

Плотность при 23 °C	1,1
Вязкость, Брукфильд - RVT, 25 °C, мПа · с (сП): Шпиндель 2, скорость 20 об/мин.	450 -1700

### ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

**Зависимость скорости полимеризации от материала деталей.**

На активных металлах и сплавах на основе меди и железа отверждение происходит быстрее, чем на пассивных металлах и гальванических покрытиях.

Активные покрытия и материалы (Быстрое отверждение)		Пассивные покрытия и материалы (Медленное отверждение)	
Железо	Чугун	Нержавеющая сталь	Серебро
Латунь	Сталь	Цинковое покрытие	Золото
Бронза	Никель	Чистый алюминий	Олово
Медь	Марганец	Оксидные плёнки	Магний
	Сплавы (Al +Cu)	Фосфатное покрытие	Титан
		Высоколегированная сталь	Анодирование

Скорость набора прочности Linol N.270 на отворачивание при 23°C на резьбовых парах M10 (болт и гайка)

Ручная прочность / начало фиксации (сталь)	5 – 12 мин
Ручная прочность / начало фиксации (оцинковка)	10 – 20 мин
Ручная прочность (нержавеющая сталь A2-70)	20 – 30 мин
Время фиксации с активатором	< 5 мин
Функциональная прочность	1,5–4 часа
Время полного отверждения	24 часа

### Зависимость скорости полимеризации от зазора

Чем меньше зазор в соединении, тем быстрее и происходит схватывание фиксатора. В резьбовых соединениях величина зазора зависит от типа и диаметра резьбы, а также от качества (точности) изготовления.

### Зависимость скорости полимеризации от температуры

Оптимальные условия при работе с анаэробным герметиком 18–25°C, при относительной влажности воздуха не более 80 %. Чем выше температура окружающей среды, тем быстрее происходит полимеризация продукта. Так повышение температуры во время сборки узла с + 20°C до +40 °C сокращает время схватывания клея почти в 2 раза. В случае понижения температуры ниже + 5°C процесс полимеризации может практически прекратиться. В этом случае рекомендуется произвести нагрев узла и/или воспользоваться активатором анаэробных составов.

### Влияние активатора на скорость полимеризации.

Если отверждение фиксатора неприемлемо медленно из-за увеличенного зазора, низкой температуры окружающей среды или пассивной поверхности сопрягаемых деталей, можно использовать активатор для ускорения процесса.

### Свойства заполимеризованного продукта

Диапазон рабочих температур, °C	от –60 до +180
Коэффициент теплопроводности ГОСТ 23630.2	0,15–2,0 Вт/(м*К)

Рекомендуемый диаметр метрической резьбы	M20
Максимально заполняемый зазор, мм	0,15

#### Прочностные характеристики полимеризованного продукта

Отверждение в течение 24 часов при температуре 22°C

Момент срыва на резьбовой паре M10 без покрытия и без преднатяга, по ISO 10964, Нм	24 – 34
Момент отворачивания после поворота на 180° на резьбовой паре M10 без покрытия и без преднатяга, по ISO 10964, Нм	28 – 42
Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123 Стальные вал и втулка Н/мм <sup>2</sup> (МПа), не менее	10

#### Химостойкость/стойкость к растворителям

Выдержка склеенных образцов – 1 неделя при температуре (18–25)°С.

Испытания при температуре (18–25)° по ISO 10964.

Испытательная среда	t, °C	% от начальной прочности			
		100 ч	500 ч	1000 ч	5000 ч
Моторное масло 10W30	125	95	95	90	85
Бензин неэтилированный	25	100	95	90	90
Тормозная жидкость ДОТ-4	25	95	90	85	90
Тосол А-40	87	100	95	85	85
Этанол	25	95	90	85	80
Ацетон	25	95	90	85	85

#### ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

**Анаэробный фиксатор не рекомендуется использовать в системах с повышенным содержанием хлора, кислорода или других сильных окислителей, которые могут вызвать их воспламенение.**

Нежелательно использование состава с отдельными видами пластмасс (термопластики), которое может привести к растрескиванию деталей, требуется проверка материалов на совместимость.

Некоторые мощные средства для очистки поверхности деталей могут оказывать негативное влияние на процесс адгезии, полимеризации и конечные свойства анаэробных продуктов, поэтому необходима их проверка на совместимость и качество очистки.

#### УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

##### Порядок сборки узла

1. Для достижения наилучшего результата склеиваемые поверхности должны быть чистыми и сухими без остатков грязи, солей, ржавчины, смазок и старых герметиков. Наличие на деталях незначительных масляных загрязнений может снизить прочность соединения на 10-20%

2. Для ускорения процесса полимеризации при низких температурах, увеличенных зазорах или на пассивных поверхностях распылите активатор LINOL F.7649 и подождите пока он высохнет

3. Тщательно встряхните флакон с фиксатором перед нанесением. Состав наносится через капельницу-наконечник, а также при помощи кисточки или дозатора. Не допускайте попадания грязи и металлических включений в наконечник и саму ёмкость с клеем во избежание снижения его рабочих свойств.

4. Для сквозных отверстий: Вставьте болт в отверстие соединяемого узла. Нанесите фиксатор на болт в зону

сопряжения с гайкой, соберите узел и затяните гайку согласно требований ТД.

5. Для глухих отверстий: состав наносится на нижнюю половину внутренней резьбы детали или на дно глухого отверстия. Соберите узел с требуемым моментом затяжки.

6. Для применения в качестве резьбового герметика: состав наносится полоской в виде кольца на крайние витки наружной резьбы, начиная со второго витка резьбы. При работе с крупной резьбой или на увеличенных зазорах материал следует наносить и на внутреннюю резьбу. Соберите и спозиционируйте детали с требуемым моментом

##### Порядок разборки узла

Собранный узел можно разобрать при помощи стандартного ручного инструмента. Если демонтаж собранного узла затруднен, например, из-за большой площади сопряжения (длинная резьбовая часть или увеличенный размер резьбы), необходимо локально нагреть его до +250 ÷ +280°C и произвести разборку в нагретом состоянии.

##### Порядок очистки

Остатки старого полимеризованного состава удаляются механическим путём, например, металлической щеткой, или специальным очистителем LINOL.

##### Транспортировка и хранение:

- Транспортировка: железнодорожным, автомобильным, морским или воздушным транспортом с обязательным предохранением от солнечного света, при температуре от – 40 °С до + 35 °С.

- Гарантийный срок хранения – 24 месяца. Хранить в сухих складских помещениях в оригинальной упаковке изготовителя, при температуре от +5 до 25°C, вдали от нагревательных приборов, солнечного света и пищевых продуктов.

- Не допускается попадание грязи и металлической пыли в упаковку изготовителя. Продукт, перелитый в процессе использования из упаковки в рабочую тару или ёмкость, должен храниться отдельно. Не рекомендуется его возврат в оригинальную упаковку.