



## КЛЕЕВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО И РЕМОНТНОГО ПРИМЕНЕНИЯ.

### СЕРИЯ LINOL N.

# LINOL

Анаэробные клеи и герметики серии LINOL N. Предназначены для фиксации и герметизации резьбовых, цилиндрических и фланцевых соединений из металлов и сплавов, в том числе с защитными гальваническими покрытиями, эксплуатируемых в условиях агрессивных сред, ударных и вибрационных нагрузок. Область применения: промышленное производство, техническое обслуживание и ремонт.

Отверждение жидких анаэробных составов в термореактивный полимер происходит в небольших зазорах сопрягаемых металлических деталей в условиях отсутствия воздуха. Целенаправленно нанесённый в зазоры резьбовых, шлицевых, фланцевых или цилиндрических соединений анаэробный продукт склеивает и герметизирует детали между собой, предотвращая какое-либо их перемещение друг относительно друга, исключая тем самым самоотвинчивание, проворачивание, фреттинг, коррозию, преждевременное разрушение и износ. Отвержденный полимер химически устойчив к воздействию агрессивных сред, нефтепродуктов, топлива, масел, охлаждающих и рабочих жидкостей, воды, природных газов, большинства растворов кислот и щелочей.

Клеевые составы LINOL различаются по уровню прочности фиксируемых соединений, что определяет условия их эксплуатации и усилия последующего демонтажа. Материалы имеют широкий диапазон вязкости от капиллярных с высокой проникающей способностью, до высоковязких. Многие продукты являются тиксотропными – не растекаются и хорошо удерживаются даже в увеличенных зазорах, что позволяет применять подобные составы не только в условиях промышленной сборки, но и ремонтных работ.

## РЕЗЬБОВАЯ ФИКСАЦИЯ

Резьбовые фиксаторы Linol используются для предотвращения ослабления, самоотвинчивания и разрушения крепёжных деталей вследствие вибрации, тепловых расширений и коррозионного воздействия. Фиксаторы смазывают резьбу при сборке, обеспечивая необходимое усилие затяжки и прижатия деталей. Обеспечивают гарантированное усилие срыва и простоту демонтажа резьбовых деталей в зависимости от выбранной прочности фиксирующего состава. Сокращают периодичность сервисного обслуживания и ремонта за счёт сохранения необходимого усилия преднатяга ответственного крепежа.



### LINOL N.243 – РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАТОР СРЕДНЕЙ ПРОЧНОСТИ.



Универсальный, обеспечивает фиксацию и герметизацию даже слегка замасленных соединений (до M36), работающих в условиях повышенных вибраций. Термостойкость до +180°C. Полимеризуется без применения активаторов как на активных, так и на пассивных поверхностях, включая оцинкованные и нержавеющие. Демонтаж с помощью

ручного инструмента. Устойчив к воздействию рабочих жидкостей и нефтепродуктов.

**Область применения:** узлы и детали промышленного оборудования, требующие периодического демонтажа при техническом обслуживании или ремонте, например, фиксация резьбовых соединений станков, прессов, редукторов, компрессоров, электродвигателей и вентиляторов, крепёжные элементы водяных насосов.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.243 50G	50 гр./флакон
LINOL N.243 250G	250 гр./флакон

### LINOL N.222 – РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАТОР МАЛОЙ ПРОЧНОСТИ.



Подходит для регулировочных и установочных винтов, винтов с потайными головками или крепежа с длинной резьбовой контактной поверхностью, где необходима легкость демонтажа (под отвёртку). Может применяться на поверхностях с незначительными загрязнениями от моторных масел, консервационных смазок и СОЖ. Устойчив к

воздействию рабочих жидкостей и нефтепродуктов.

**Область применения:** для крепежа от M2 до M24, где существует вероятность срыва резьбы или привода при отворачивании.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.222 50G	50 гр./флакон
LINOL N.222 250G	250 гр./флакон

### LINOL N.262 – РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАТОР СРЕДНЕЙ/ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ.



Предотвращает ослабление, самоотвинчивание и разгерметизацию болтовых соединений (до M30), работающих в условиях ударных и сильных вибрационных нагрузок. Не требует активаторов, успешно полимеризуется в зазорах между стальными, алюминиевыми, оцинкованными и даже нержавеющими деталями. Продукт устойчив ко всем видам рабочих жидкостей. Соединения разбираются ручным инструментом, при затруднениях допускается их локальный прогрев до 270°C и демонтаж в горячем состоянии.

**Область применения:** соединения и узлы, не требующие регулярной разборки для ТО или ремонта.

**Область применения:** соединения и узлы, не требующие регулярной разборки для ТО или ремонта.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.262 50G	50 гр./флакон
LINOL N.262 250G	250 гр./флакон

### LINOL N.270 – РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАТОР ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ.



Предотвращает ослабление и разгерметизацию резьбовых соединений (до M20), работающих в очень тяжёлых условиях ударных и сильных вибрационных нагрузок. Демонтаж в горячем состоянии после прогрева до 300°C. Работает как на активных, так и на пассивных поверхностях, включая оцинкованные и нержавеющие. Допускает наличие на поверхности незначительных масляных загрязнений. Термостойкость до +180°C. Устойчив к воздействию рабочих жидкостей и нефтепродуктов.

**Область применения:** узлы и механизмы, не предусматривающие регулярного обслуживания или демонтажа – соединения станин и рам с редукторами и прочими силовыми элементами, детали трансмиссии, подвески, постоянная фиксация шпилек редукторов, насосов и станин.

**Область применения:** узлы и механизмы, не предусматривающие регулярного обслуживания или демонтажа – соединения станин и рам с редукторами и прочими силовыми элементами, детали трансмиссии, подвески, постоянная фиксация шпилек редукторов, насосов и станин.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.270 50G	50 гр./флакон
LINOL N.270 250G	250 гр./флакон

## РЕЗЬБОВАЯ ФИКСАЦИЯ

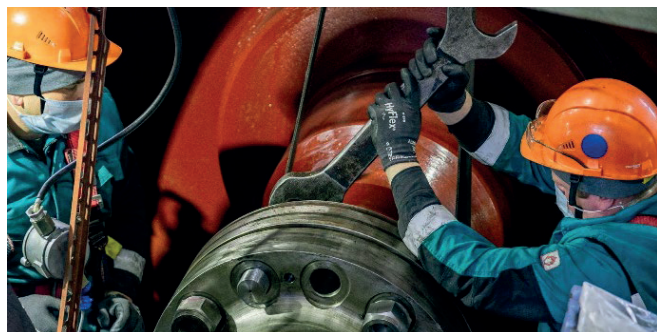
### LINOL N.290 – РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАТОР СРЕДНЕЙ/ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ КАПИЛЛЯРНЫЙ.



Обладает повышенной проникающей способностью. Применяется для фиксации предварительно собранных соединений (до M12) и установочных винтов. В случае применения на предварительно собранных узлах или винтах с длинной контактной поверхностью обеспечивает высокую прочность и может потребовать предварительного локального нагрева при демонтаже. Часто используется в профилактических работах при сервисном обслуживании. Позволяет локально устранять микротрещины и поры в сварных швах, литье и изделиях порошковой металлургии. Устойчив к воздействию рабочих жидкостей и нефтепродуктов.

Обладает повышенной проникающей способностью. Применяется для фиксации предварительно собранных соединений (до M12) и установочных винтов. В случае применения на предварительно собранных узлах или винтах с длинной контактной поверхностью обеспечивает высокую прочность и может потребовать предварительного локального нагрева при демонтаже. Часто используется в профилактических работах при сервисном обслуживании. Позволяет локально устранять микротрещины и поры в сварных швах, литье и изделиях порошковой металлургии. Устойчив к воздействию рабочих жидкостей и нефтепродуктов.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.290 50G	50 гр./флакон
LINOL N.290 250G	250 гр./флакон



### LINOL N.272 – РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАТОР ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫЙ ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ.



Обеспечивает фиксацию и герметизацию крупных резьбовых соединений (от M10 до M52) эксплуатируемых в тяжёлых вибрационных условиях и не требующих регулярного демонтажа. Диапазон рабочих температур от  $-95^{\circ}\text{C}$  до  $+240^{\circ}\text{C}$ . Успешно полимеризуется в зазорах между стальными, алюминиевыми, оцинкованными и даже нержавеющими деталями. Полимеризованный продукт устойчив к воздействию рабочих жидкостей и нефтепродуктов. Демонтаж в горячем состоянии, после прогрева до  $+300^{\circ}\text{C}$ .

Обеспечивает фиксацию и герметизацию крупных резьбовых соединений (от M10 до M52) эксплуатируемых в тяжёлых вибрационных условиях и не требующих регулярного демонтажа. Диапазон рабочих температур от  $-95^{\circ}\text{C}$  до  $+240^{\circ}\text{C}$ . Успешно полимеризуется в зазорах между стальными, алюминиевыми, оцинкованными и даже нержавеющими деталями. Полимеризованный продукт устойчив к воздействию рабочих жидкостей и нефтепродуктов. Демонтаж в горячем состоянии, после прогрева до  $+300^{\circ}\text{C}$ .

**Область применения:** оборудование и узлы, не требующие регулярного технического обслуживания или разборки – крепёжные элементы трансмиссии, подвески, соединения редукторов со станиной, крепления опор и т.п., высокие температуры.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.272 50G	50 гр./флакон
LINOL N.272 250G	250 гр./флакон

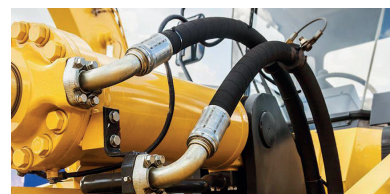
### ТАБЛИЦА ВЫБОРА ФИКСАТОРОВ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ LINOL N.

Бренд, серия, номер	Linol N.222	Linol N.243	Linol N.270	Linol N.262	Linol N.272	Linol N.290
Характеристики						
Краткое описание резьбовых фиксаторов	Для винтов «под отвёртку» или с длинной резьбовой частью, лёгкий демонтаж	Универсальный, для нагруженного крепежа периодически демонтируемого ручным инструментом при ТО	Для высоконагруженных неразборных резьбовых соединений. Демонтаж с нагревом.	Универсальный для высоконагруженных соединений. Может потребовать нагрева при демонтаже	Термостойкий, для крупных резьбовых сильно нагруженных неразборных соединений. Демонтаж с нагревом.	Для предварительно собранных резьбовых соединений и установочных винтов, пропитки пор и микротрещин
Прочность	Низкая	Средняя	Высокая	Средняя / высокая	Высокая	Средняя / высокая
Внешний вид, цвет	Фиолетовая тиксотропная жидкость	Синяя тиксотропная жидкость	Зелёная тиксотропная жидкость	Красная тиксотропная жидкость	Зелёная тиксотропная жидкость	Зелёная капиллярная жидкость
Вязкость по Брукфильду RVT, мПа·с	900–2000	2000–3500	450–1700	1200–2500	5000–14000	10–35
Рекомендованный размер резьбы	до M24	до M36	до M20	до M30	M10–M52	до M12
Прочность на стали ручная, мин	10–25 мин	7–10 мин	5–12 мин	15–25 мин	20–25 мин	6–15 мин
Функциональная прочность	4–6 часов	1,5–4 часа	1,5–4 часа	4–6 часов	3–6 часа	1,5–4 часа
Момент срыва по ISO 10964, сталь M10, без преднатяга	3–9 Нм	15–25 Нм	24–34 Нм	17–28 Нм	18–26 Нм	8–20 Нм
Рабочая температура	$-55^{\circ}\text{C}$ до $+150^{\circ}\text{C}$	$-60^{\circ}\text{C}$ до $+180^{\circ}\text{C}$	$-60^{\circ}\text{C}$ до $+180^{\circ}\text{C}$	$-60^{\circ}\text{C}$ до $+180^{\circ}\text{C}$	$-90^{\circ}\text{C}$ до $+230^{\circ}\text{C}$	$-90^{\circ}\text{C}$ до $+150^{\circ}\text{C}$



## РЕЗЬБОВАЯ ГЕРМЕТИЗАЦИЯ

Обеспечивают герметичность и фиксацию соединений пневматических и гидравлических систем в экстремальных условиях предельно высокого давления, термических воздействий и вибрации. Облегчают сборку и юстировку компонентов магистралей, элементов запорной арматуры, КИП, отводов и фитингов в любом положении без появления утечек. Не забывают фильтры и клапана, эффективно заменяют подмотку, ФУМ – ленты, пеньку и пасты.



### LINOL N.542 – АНАЭРОБНЫЙ УПЛОТНИТЕЛЬ ДЛЯ МЕЛКОЙ РЕЗЬБЫ, СРЕДНЕЙ /ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ.

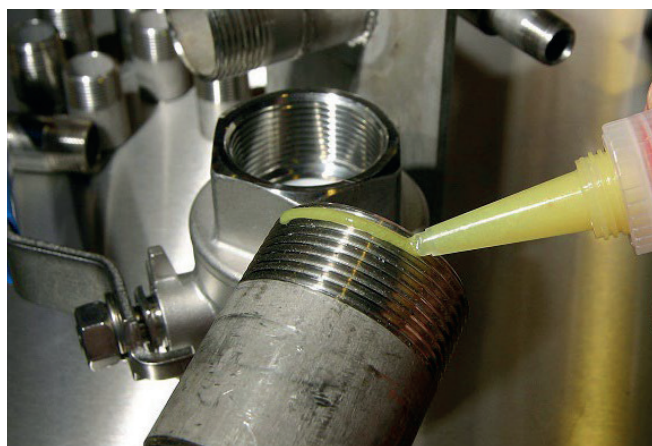


Для фиксации и герметизации пневматических и гидравлических систем высокого давления диаметром до R1/2". Не содержит наполнителей или частиц, которые могут засорить рабочие жидкости, клапана и фильтры. Облегчает сборку и юстировку компонентов магистралей. Может наноситься на

поверхности с незначительными масляными загрязнениями. Устойчив к вибрации, воздействию рабочих жидкостей и нефтепродуктов. Диапазон рабочих температур от -55 до +150 °C

**Область применения:** для сборки, обслуживания и ремонта гидравлических и пневматических систем обрабатывающих станков, производственного и прессового оборудования, прокатных станов, ж/д и автомобильного транспорта.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.542 50G	50 гр./флакон
LINOL N.542 250G	250 гр./флакон



### LINOL N.577 – УНИВЕРСАЛЬНЫЙ РЕЗЬБОВОЙ ГЕРМЕТИК СРЕДНЕЙ ПРОЧНОСТИ.



Обеспечивает герметизацию и фиксацию соединений гидравлических и пневматических магистралей размером до M80 (R 3"), эксплуатируемых в условиях высоких нагрузок и вибрации. Успешно работает на слегка замасленных и пассивных поверхностях, например, деталях с гальваническим покрытием и из нержавеющей стали. Устойчив к воздействию рабочих жидкостей, газов и

нефтепродуктов. Демонтируется ручным инструментом, в случае затруднений может понадобиться локальный прогрев.

**Область применения:** для сборки, обслуживания и ремонта гидравлической линейной арматуры, гидроприводов, в магистральных транспортировках газов, рабочих жидкостей и воды.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.577 50G	50 гр./флакон
LINOL N.577 250G	250 гр./флакон

### LINOL N.567 – РЕЗЬБОВОЙ ГЕРМЕТИК ТЕРМОСТОЙКИЙ, НИЗКОЙ ПРОЧНОСТИ ДЛЯ КРУПНЫХ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ.

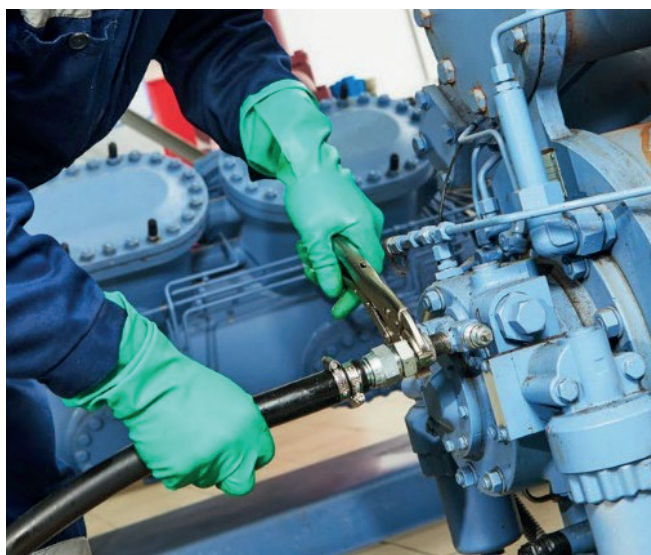


Обеспечивает герметизацию и фиксацию трубных и конических резьб размером от 1/2" до 4", эксплуатируемых в условиях высоких температур, нагрузок и вибрации. При сборке смазывает резьбу, предотвращая задиры и закусывания, особенно на деталях из нержавеющей стали и цветных металлов. Позволяет позиционировать крупногабаритные и сложные для сборки узлы. Диапазон рабочих температур -60 до +250 °C

**Область применения:** для сборки, обслуживания и ремонта трубопроводов, гидравлической линейной арматуры, систем транспортировки газов, рабочих жидкостей и воды.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.567 50G	50 гр./флакон
LINOL N.567 250G	250 гр./флакон

## РЕЗЬБОВАЯ ГЕРМЕТИЗАЦИЯ



## LINOL N.545 – УНИВЕРСАЛЬНЫЙ РЕЗЬБОВОЙ ГЕРМЕТИК НИЗКОЙ ПРОЧНОСТИ.



Применяется для фиксации и герметизации пневматических и гидравлических систем диаметром до R1¼". Стоек к вибрациям и агрессивному воздействию рабочих жидкостей и газов. Не содержит наполнителей, которые могут засорить рабочие жидкости, клапана и фильтры. Успешно работает на слегка замасленных поверхностях. Склеенный узел легко демонтируется ручным инструментом.

**Область применения:** промышленная сборка, обслуживание и ремонт гидравлической линейной арматуры, магистралей транспортировки рабочих жидкостей и газов.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.545 50G	50 гр./флакон
LINOL N.545 250G	250 гр./флакон

### ТАБЛИЦА ВЫБОРА ГЕРМЕТИКОВ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ LINOL N.

Бренд, серия, номер Характеристики	Linol N.542	Linol N.545	Linol N.577	Linol N.567
Краткое описание резьбовых герметиков	Для пневмо и гидросистем высокого давления с мелкой резьбой, в т.ч. слегка замасленных и из пассивных металлов. До 300 бар	Для пневмо и гидросистем высокого давления, из активных и пассивных металлов. До 300 бар	Универсальный, для пневмо и гидросистем в т.ч. из пассивных металлов и с лёгкими масляными загрязнениями. До 300 бар	Для крупных трубных и конических резьб. Высокотемпературный, с медленной полимеризацией. До 300 бар
Прочность	Средняя / высокая	Низкая	Средняя / высокая	Низкая
Внешний вид, цвет	Коричневая тиксотропная жидкость	Фиолетовая тиксотропная жидкость	Гель жёлтого цвета	Светло-серая паста
Вязкость по Брукфильду RVT, мПа·с	400–800	9000–18500	15000–31000	300000–750000
Рекомендованный размер резьбы	до R1/2"	до R1¼"	R ¼"–R 3"	R ½"–R 4"
Прочность на стали ручная, мин	8–20 мин	15–20 мин	10–18 мин	30–45 мин
Функциональная прочность	5–8 часов	3–6 часов	1,5–4 часа	12–18 часов
Момент срыва по ISO 10964, сталь M10, без преднатяга, Нм	12–18 Нм	3–8 Нм	20–30 Нм	2–6 Нм
Рабочая температура	–55°C до +150°C	–55°C до +150°C	–55°C до +150°C	–60°C до +250 °C

### ФАКТОРЫ ВЛИЯЮЩИЕ НА СКОРОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

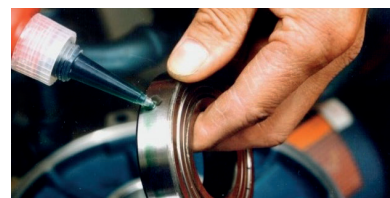
- На активных металлах и сплавах на основе меди и железа отверждение происходит быстрее, чем на пассивных металлах и гальванических покрытиях.
- Чем меньше зазор в соединении, тем быстрее происходит схватывание анаэробного фиксатора/герметика
- Чем выше температура окружающей среды, тем быстрее происходит 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.

### ЗАВИСИМОСТЬ СКОРОСТИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ОТ МАТЕРИАЛА ДЕТАЛЕЙ.

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

## ФИКСАЦИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

Фиксаторы Linol предотвращают прослабление, проворачивание и разрушение высоко нагруженных цилиндрических соединений. Позволяют отказаться от применения в соединении дополнительных стопорных элементов, позволяют повысить прочность прессовых посадок, устранить люфты и зазоры в цилиндрических, шпоночных и шлицевых соединениях с зазором до 0,5мм. Фиксаторы Linol упрощают процесс промышленной сборки изделий, обеспечивая при скользящей посадке с зазором в 0,05мм предельную прочность на сдвиг по ISO 10123 более 30 МПа.



### LINOL N.603 – ВАЛ-ВТУЛОЧНЫЙ ФИКСАТОР ДЛЯ ВЫСОКОПРОЧНОЙ ПОСАДКИ С НАТЯГОМ.



Для высокопрочной фиксации цилиндрических соединений с прессовой посадкой или с зазором до 0,1 мм. Защищает детали от проворачивания и фреттинг-коррозии. Успешно работает на слегка замасленных поверхностях. Термостойкость +150°C. Демонтаж соединения может потребовать его локальный прогрев до 250°C.

**Область применения:** фиксация деталей в условиях, когда невозможно добиться хорошей очистки поверхностей. Например, монтаж подшипников и втулок, пропитанных маслом, в корпуса, сборка роторов и т.п.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.603 50G	50 гр./флакон
LINOL N.603 250G	250 гр./флакон

### LINOL N.638 – БЫСТРООТВЕРЖДАЕМЫЙ ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ВАЛ-ВТУЛОЧНЫЙ ФИКСАТОР.



Предотвращает прослабление и проворачивание подшипников, обеспечивает максимально высокую стойкость соединений к динамическим, осевым и радиальным нагрузкам даже на пассивных металлах и слегка замасленных поверхностях. Соединяет детали с зазором до 0,2 мм.,

обеспечивая статическую прочность на сдвиг в пределах от 20 до 31 МПа. Устойчив к воздействию рабочих жидкостей, газов и нефтепродуктов.

**Область применения:** машиностроение, металлургия, добыча и переработка полезных ископаемых для фиксации втулок, подшипников, сальников, зубчатых колёс, шкивов и шпонок.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.620 50G	50 гр./флакон
LINOL N.620 250G	250 гр./флакон

### LINOL N.620 – ТЕРМОСТОЙКИЙ ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ВАЛ-ВТУЛОЧНЫЙ ФИКСАТОР.



Предназначен для фиксации и герметизации сильно нагруженных цилиндрических соединений, работающих в условиях интенсивных нагрузок и высоких температур (до +230°C). Подходит для слегка замасленных и легированных поверхностей. Защищает детали от проворачивания и повышает надёжность соединений. Позволяет монтировать детали с зазором до 0,25 мм, что расширяет возможности его применения в ремонтных работах. Демонтаж в горячем состоянии, после локального прогрева + 300°C. Устойчив к воздействию рабочих жидкостей, газов и нефтепродуктов.

**Область применения:** посадка подшипников в прослабленные отверстия и на валы, крепление трубок теплообменников, фиксация пальцев, втулок, сальников, гильз цилиндров, и т.п.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.638 50G	50 гр./флакон
LINOL N.638 250G	250 гр./флакон

### LINOL N.648 – УНИВЕРСАЛЬНЫЙ БЫСТРООТВЕРЖДАЕМЫЙ ВАЛ-ВТУЛОЧНЫЙ ФИКСАТОР ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ.



Применяется для цилиндрических соединений из любых металлов, в том числе и нержавеющей стали, эксплуатируемых до + 180°C. Защищает узлы от фреттинга, проворачивания и разбивания. Собирается в натяг или с зазором до 0,15 мм. Не требует активатора. Допускает нанесение на слегка замасленные поверхности.

Устойчив к воздействию агрессивных рабочих жидкостей и нефтепродуктов.

**Область применения:** промышленное и транспортное производство, машиностроение для фиксации и усиления посадки втулок, подшипников, сальников, зубчатых колёс и шкивов, соединения ротора с валом электродвигателя, сервисное обслуживание и ремонт.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.660 50G	50 гр./флакон
LINOL N.660 250G	250 гр./флакон



## ФИКСАЦИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ



### LINOL N.660 – ВЫСОКОПРОЧНЫЙ РЕМОНТНЫЙ СОСТАВ ДЛЯ УВЕЛИЧЕННЫХ ЗАЗОРОВ В ИЗНОШЕННЫХ СОПРЯЖЕНИЯХ.



Не вытекающий из зазоров пастообразный анаэробный клей для фиксации повреждённых и изношенных цилиндрических деталей, с устранением зазоров до 0,5 мм (с активатором). Обеспечивает предельную прочность на сдвиг более 17 Н/мм<sup>2</sup>, что часто вдвое превышает прочность стандартной прессовой посадки. Термостойкость до + 180 °С. Цвет – серебристый.

**Область применения:** ремонт и заполнение зазоров между изношенными металлическими деталями, такими как валы, корпуса, шпонки, подшипники, втулки, резьбовые соединения, а также элементами силовых агрегатов.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.660 50G	50 гр./флакон
LINOL N.660 250G	250 гр./флакон

### ТАБЛИЦА ВЫБОРА ФИКСАТОРОВ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ LINOL N.

Бренд, серия, номер	Linol N.648	Linol N.603	Linol N.620	Linol N.638	Linol N.660
Характеристики					
Краткое описание фиксаторов цилиндрических соединений	Высокопрочный, быстрый, термостойкий, для слегка замасленных и пассивных деталей с посадкой в натяг и с зазором	Для высокопрочной посадки с натягом и слегка замасленных поверхностей	Высокие термостойкость и прочность, для слегка замасленных и пассивных деталей с зазором 0,25 мм	Высокопрочный, быстрый, термостойкий, для слегка замасленных и пассивных деталей с зазором до 0,2 мм.	Для восстановления посадки повреждённых и изношенных деталей с зазором до 0,5 мм.
Прочность	Высокая	Высокая	Высокая	Высокая	Высокая
Внешний вид, цвет	Зелёный	Зелёный	Зелёный	Зелёный	Серебристо-серый
Вязкость по Брукфильду RVT, мПа·с	300–600	100–150	6000–12500	800–2000	1000000–2000000
Максимальный зазор	0,15 мм	0,1 мм	0,25 мм	0,2 мм	0,5 мм (с активатором)
Прочность на стали ручная, мин	5–10 минут	7–12 мин	15–20 мин	5–12 мин	60–90 мин
Функциональная прочность	1,5–2 часа	1–2 часа	2–6 часов	1,5–4 часа	6–12 часа
Удельная прочность на сдвиг, МПа	23 -30 Н/мм <sup>2</sup>	18 -24 Н/мм <sup>2</sup>	17 -25 Н/мм <sup>2</sup>	20 -31 Н/мм <sup>2</sup>	15 -21 Н/мм <sup>2</sup>
Рабочая температура	–90°С до +180°С	–60°С до +150°С	–60°С до +230°С	–60°С до +180°С	–60°С до +180°С

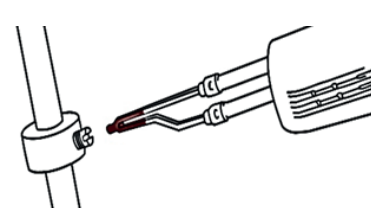
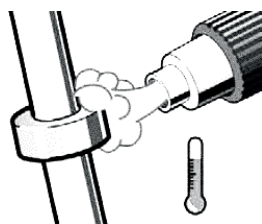
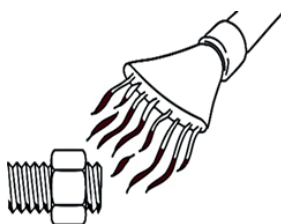
### РАЗБОРКА И ДЕМОНТАЖ ФИКСАТОРОВ И УПЛОТНИТЕЛЕЙ РЕЗЬБЫ, ФИКСАТОРОВ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ.

#### Составы малой и средней прочности

- Демонтируются стандартным ручным инструментом

#### Составы высокой прочности

- Локальный прогрев соединения в течение 5 минут при температуре +250÷300°С
- Последующий незамедлительный демонтаж в горячем состоянии ручным инструментом



## ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФЛАНЦЕВ И ФОРМИРОВАНИЕ ПРОКЛАДОК

Анаэробные герметики Linol применяются для герметизации сопряжений жёстких механически обработанных металлических фланцев с зазором до 0,5 мм. Позволяют формировать прокладку любой формы прямо по месту. Эффективно заменяют традиционные обжимные и вырубные прокладки, не дают усадки в процессе эксплуатации и не требуют повторной протяжки крепежа. Заполняют все зазоры, в том числе вызванные повышенной шероховатостью или дефектами поверхности в виде царапин, вмятин и следов эрозии в пределах допустимого зазора.



### LINOL N.574 – ГЕРМЕТИК-ПРОКЛАДКА ДЛЯ ЖЕСТКИХ ФЛАНЦЕВ, СРЕДНЕЙ ПРОЧНОСТИ.



Многофункциональный, предназначен для формирования химостойкой прокладки в сопряжении жёстких металлических фланцев с зазором до 0,2 мм. (с активатором до 0,45мм). Повышает несущую способность фланцев и обеспечивает герметизацию в условиях химически активных сред, высоких нагрузок и вибрации. Подходит для слегка замасленных

и легированных поверхностей в том числе с небольшими механическими повреждениями в виде царапин, и следов эрозии. Соединение достаточно легко демонтировать.

**Область применения:** уплотнение жестких фланцевых соединений в двигателях, насосах, редукторах, и т.п.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.638 50G	50 гр./флакон
LINOL N.638 250G	250 гр./флакон

### LINOL N.510 – ФЛАНЦЕВЫЙ АНАЭРОБНЫЙ ГЕРМЕТИК-ПРОКЛАДКА, НИЗКОЙ ПРОЧНОСТИ.



Предназначен для герметизации жестких механически обработанных металлических фланцевых соединений с зазором до 0,25 мм. (с активатором до 0,5мм), работающих в условиях химически активных сред. Формирует уплотнение любой формы, исключая применение жёстких компрессионных прокладок. Низкое давление (0,05 МПа) выдерживает сразу после

сборки узла, что позволяет незамедлительно диагностировать герметичность системы. Лёгкий демонтаж в условиях частых сервисных работ.

**Область применения:** герметизация жёстких фланцевых соединений в двигателях, коробках передач, насосах, редукторах и газораспределительных механизмах.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.510 50G	50 гр./флакон
LINOL N.510 250G	250 гр./флакон

### LINOL N.518 – ГЕРМЕТИК-ПРОКЛАДКА ДЛЯ ЖЕСТКИХ ФЛАНЦЕВ, СРЕДНЕЙ/ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ.



Применяется для формирования высокопрочного, слегка эластичного химостойкого уплотнения-прокладки в зазоре до 0,25 мм между жёсткими металлическими фланцами. В сочетании с активатором герметизирует зазор до 0,5 мм. Допускает работу на слегка замасленных поверхностях с небольшими механическими

дефектами в виде царапин, вмятин и следов эрозии. Низкое давление выдерживает сразу после сборки узла. Очень высокая стойкость к маслам, топливу и рабочим жидкостям. Повышает надёжность ранее использованных прокладок. Рекомендуется для применения в узлах, испытывающих сильную вибрацию и тепловые деформации.

**Область применения:** герметизация жёстких фланцевых соединений в двигателях, коробках передач, насосах, редукторах и газораспределительных механизмах.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.620 50G	50 гр./флакон
LINOL N.620 250G	250 гр./флакон

### LINOL N.5921 – ГЕРМЕТИК ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПРОКЛАДОК, НЕ ОТВЕРЖДАЮЩИЙСЯ.



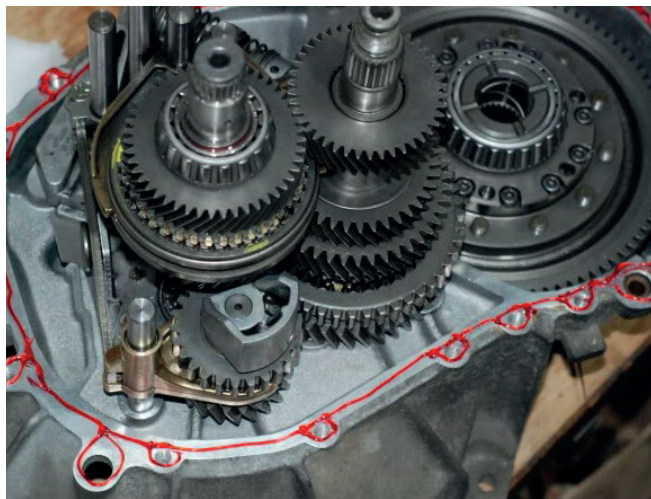
Вязкий, пастообразный состав, используемый как дополнение к вырубленным прокладкам, так и самостоятельно в зазорах до 0,6 мм. Позволяет повысить надёжность новых вырубных прокладок и восстановить герметизирующие свойства старых, ранее используемых. Устойчив к воздействию топлива, масел, трансмиссионных жидкостей, гликолевых смесей и воды. Термостойкость +200°C.

**Область применения:** промышленная герметизация неразъёмных и резьбовых соединений, прокладок коллекторов, воздухопроводов, котельных агрегатов, фитингов трубопроводов и т.п. контактирующие в условиях вибрации с топливом и рабочими жидкостями.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.5921 150G	150 гр./флакон



## ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФЛАНЦЕВ И ФОРМИРОВАНИЕ ПРОКЛАДОК



## LINOL N.5923 – ГЕРМЕТИК ФЛАНЦЕВЫЙ, НЕ ЗАСТЫВАЮЩИЙ, КИСТЕВОГО НАНЕСЕНИЯ.



Для герметизации зазоров до 0,1 мм. между фланцами, обработки готовых прокладок и резьбовых соединений, патрубков системы охлаждения и подачи топлива. Образует липкое, нетвердеющее уплотнение в соединениях, подверженных вибрациям и требующих частой разборки. Удаляется спиртовыми очистителями или ацетоном.

**Область применения:** обработка фланцев в сочетании со старыми и новыми вырубными прокладками, уплотнение водяных насосов, шлангов системы охлаждения, подачи топлива и резьбовых соединений; судовые транспортные и авиационные и двигатели.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.510 50G	50 гр./флакон

### ТАБЛИЦА ВЫБОРА ФЛАНЦЕВЫХ ГЕРМЕТИКОВ LINOLN.

Бренд, серия, номер Характеристики	Linol N.510	Linol N.518	Linol N.574	Linol N.5921	Linol N.5923
Краткое описание фланцевых герметиков	Низкой прочности для герметизации жестких металлических и слегка замасленных фланцев, при частых сервисных работах	Средней/высокой прочности для слегка эластичного химостойкого уплотнения при сильных вибрациях и тепловых деформациях	Быстрый, универсальный, средней прочности, для жестких металлических и слегка замасленных фланцев	Нетвердеющий, для создания полужесткого уплотнения при обработке прокладок рабочих и топливных систем	Нетвердеющий, липкий, для обработки прокладок и патрубков систем охлаждения и топлива
Способ полимеризации	Анаэробный	Анаэробный	Анаэробный	Испарение растворителя	Испарение растворителя
Прочность	Низкая	Средняя/высокая	Средняя	Высокая	Высокая
Цвет	Гель малинового цвета	Гель красного цвета	Гель зелёного или цвета	Вязкая паста коричневого цвета	Вязкая жидкость коричневого цвета
Вязкость по Брукфильду RVT, мПа·с	200000–750000	2800000–4500000	70000–130000	500000–700000	5000–10000
Максимальный зазор (с активатором)	0,5 мм	0,5 мм	0,4 мм	0,6 мм	0,1 мм
Прочность на стали ручная	20–35 мин	15–20 мин	8–12 мин	–	–
Функциональная прочность	4–7 часов	4–7 часов	2–4 часа	4–6 часов	4–5 часов
Предел прочности при отрыве, МПа	3–7 Н/мм <sup>2</sup>	10–18 Н/мм <sup>2</sup>	5–13 Н/мм <sup>2</sup>	Не определяется	Не определяется
Рабочая температура	–55°C до +160°C	–55°C до +150°C	–55°C до +150°C	–55°C до +220°C	–55°C до +205°C

## LINOL N.327 HT (A/B) КОМПЛЕКТ МНОГОЦЕЛЕВОГО, ТЕРМОСТОЙКОГО, ДВУХКОМПОНЕНТНОГО АКРИЛОВОГО КЛЕЯ.



Набор для быстрого и жёсткого склеивания деталей с зазором до 0,5 мм, испытывающих высокие температурные и вибрационные нагрузки. Компоненты наносятся по отдельности на каждую из сопрягаемых поверхностей и затем быстро отверждаются при контакте. В малом зазоре бесцветен. Термостойкость от –60 до +180°C. Прочность на сдвиг ≥15 МПа. Прочность на разрыв ≥30 МПа. Технологическая прочность 1-3 мин.

**Область применения:** склеивание жёстких элементов из металлов, стекла, фарфора, керамики и некоторых видов полимеров, например, приклейка фурнитуры, электромагнитов, зеркал заднего вида и т.п.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL N.510 50G	50 гр./флакон
LINOL N.510 250G	300 гр./флакон

## LINOL F.7063–УНИВЕРСАЛЬНЫЙ БЫСТРОДЕЙСТВУЮЩИЙ ОЧИСТИТЕЛЬ-ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ.



Предназначен для обработки металлических и пластмассовых поверхностей перед применением клеевых и герметизирующих составов, а также при проведении работ по техническому обслуживанию и ремонту. Удаляет с поверхности деталей и механизмов остатки масел, охлаждающих эмульсий, консистентных смазок, пыли и мелких твердых частиц. Не оставляет следов, налётов и разводов.

**Область применения:** удаление масляных загрязнений, подготовка поверхности деталей перед склеиванием, герметизацией, нанесением ремонтных, защитных покрытий и смазок.

Номер для заказа	Объём /упаковка
LINOL F.7063	520мл/спрей

## ПРОГРАММА ИМПОРТНОГО ЗАМЕЩЕНИЯ

### LINOL: ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ НОМЕРОВ.

Linol	Loctite	Wurth	Loxear	Permatex	Rite-Lok	Permabond
LINOLN.222	222/225		24-18	222xx	TL22	A011
LINOLN.243	243/242/245/586	08932430xx	55-03/56-03/86-55	243xx/242xx	TL43	A130/A1042
LINOLN.270	270/263/2701/271	08932700xx	83-54/83-55	271xx	TL70	A1046
LINOLN.262	262		55-04	262xx	TL62	A118
LINOLN.272	272/2760/278/275		86-72/86-54	272xx		HH131/A025
LINOLN.290	290		70-14	290xx		A126
LINOLN.542	542/566/569		53-14	545xx	HP42	A1042
LINOLN.545	545/565	08935110xx	15-45/18-65	545xx		A1042
LINOLN.577	577/5772/571/573	08935770xx	18-10/28-10/58-11		PS77	MH052/A1044
LINOLN.567	567	08935110xx	18-10	592xx/567xx		
LINOLN.603	603/601/648/675	08936030xx	82-21/82-33	609xx		A118
LINOLN.620	620/638	08936200xx	86-86	620xx	RT20G	HM165
LINOLN.638	638/680		85-21/83-80	680xx	RT38	A1046
LINOLN.648	648/649/661/6482		83-21/85-02		RT48	HM162
LINOLN.660	660		89-51	660xx		HH167
LINOLN.641	641				RT41	A1042
LINOLN.510	510/5203		59-10	510xx	GM10	MH199
LINOLN.518	518/5188/515/514	08935180xx	58-15/58-31	518xx/515xx	GM18	MH196
LINOLN.574	574/549/573	08935740xx	28-10/58-14		GM74	A136
LINOLN.5921	MR 5921/ MR 5922/ FAG 2	0890100048		FAG №1/FAG №2		
LINOLN.5923	MR 5923			FAG№3		
LINOLN.327HTA/B	AA 327 A/B; AA 326;AA 319; AA 317; 3271 A/B; 3272 A/B	33-22A+B	818xx/825xx			TA4246
LINOLF.7063	SF7063/SF7061	0890107xx 5988000355 08901087xx		89029		CleanerA