

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Технология	На основе растворителя
Класс химического соединения	Смолы, этиловый спирт, модифицирующие добавки
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Вязкая паста коричневого цвета
Компоненты	Однокомпонентный
Вязкость	Очень высокая
Условия полимеризации	Испарение растворителя
Применение	Герметизация

Герметик для обработки прокладок LINOL N.5921 представляет из себя вязкий, нетвердеющий пастообразный уплотнитель, 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. После нанесения, в результате испарения растворителя состав высыхает, формируя липкое пластичное уплотнение. LINOL N.5921 имеет адгезию ко всем материалам, в том числе к силиконам, полиэтилену и PTFE. Устойчив к воздействию нефтепродуктов, топлива, масел, трансмиссионных жидкостей, гликолевых смесей, пресной и морской воды. Спустя 24 часа после сборки обеспечивает герметичность при давлении до 30 МПа. Рекомендуется к использованию на неразъёмных соединениях. Удаляется с помощью очистителей на спиртовой основе или ацетоном.

**Область применения:** обработка прокладок из паронита, пробки, бумаги, войлока, резины и других герметизирующих материалов в двигателях, редукторах, насосах, коллекторах, воздуховодах, котельных агрегатах, фитингах трубопроводов, водопроводно-канализационных системах, герметизация заглушек, резьбовых соединений и сливных пробок.

#### Свойства незаполимеризованного продукта

Плотность при 23 °С	1,5-1,65
Вязкость, Брукфильд - RVT, 25°С, мПа · с (сП): Шпиндель 7, скорость 5 об/мин.	500000-700000
Массовая доля нелетучих веществ: не менее	90 %
Время высыхания на отлип: не более	24 ч

#### Требования к параметрам сопряжений

Шероховатость поверхности Ra = (1,0 – 3,5) мкм  
 Неплоскостность поверхности ≤ 0,1 мм на 400 мм длины  
 Минимальная ширина фланцев ≥ 5 мм от осевой линии и ≥ 3 мм вокруг отверстий  
 Глубина дефектов на поверхности ≤ 0,25 мм

#### Герметичность после сборки

Проверку системы на герметичность можно производить:  
 - через 15 минут после сборки узла на давление до 0,05 МПа,  
 - через 4 часа на давление до 1 МПа,  
 - через 24 часа соединение готово к эксплуатации до 30 МПа.

### ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

Время высыхания продукта зависит от температуры и величины зазора.

#### Свойства заполимеризованного продукта

Диапазон рабочих температур, °С от -60 до +220

Максимальный зазор в соединении, мм 0,6

#### Химостойкость/стойкость к растворителям

LINOL N.5921 сохраняет химическую стойкость при контакте с нефтепродуктами, пресной и морской водой, этиленгликолем, бензином, моторными маслами, трансмиссионными жидкостями.

#### ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

Герметик не рекомендуется использовать в системах с повышенным содержанием хлора, кислорода или других сильных окислителей, которые могут вызвать воспламенение продукта.

#### УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

##### Порядок сборки узла

1. Перед нанесением продукта очистите и обезжирьте сопрягаемые поверхности герметизируемого узла при помощи очистителя LINOL или другого подходящего очистителя. Поверхности должны быть чистыми и сухими без остатков грязи, солей, ржавчины, смазок и старых герметиков.
2. При использовании в качестве уплотнителя для улучшения эксплуатационных свойств стандартной прокладки: нанесите и распределите герметик с помощью шпателя или кисти тонким слоем на одну из сторон прокладки и установите на фланец, обработайте вторую сторону и соберите узел.
3. При герметизации резьбы 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 (более R1") материал следует наносить и на внутреннюю резьбу.
4. Время сушки слоёв от 15 до 60 минут в зависимости от толщины покрытия. Проверка герметичности фланцев давлением в 0,05 бар возможна уже через 10-15 минут. Функциональная готовность узла к эксплуатации через 4 – 6 часов, наибольшая прочность соединения наступает через 24 часа.

##### Порядок разборки узла

Собранный узел можно разобрать при помощи стандартного ручного инструмента: отвернуть крепёжные детали, слегка обстучать соединение по периметру, разъединить с помощью отжимных винтов, съёмных устройств или монтировки.

##### Порядок очистки

Остатки уплотнителя LINOL N.5921 с металлических частей можно удалить с помощью очистителей на спиртовой основе или ацетоном. Если прошло слишком много времени или под воздействием высоких температур герметик пересох, положите поверх него салфетку, смоченную спиртовым растворителем и оставьте для размягчения на ночь

**Транспортировка и хранение:**

- Транспортировка: железнодорожным, автомобильным, морским или воздушным транспортом с обязательным предохранением от солнечного света, при температуре от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+35^{\circ}\text{C}$ .
  - Гарантийный срок хранения – 24 месяца. Хранить в сухих складских помещениях в оригинальной упаковке изготовителя, при температуре от  $+5$  до  $25^{\circ}\text{C}$ , вдали от нагревательных приборов, солнечного света и пищевых продуктов.
-