

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

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

Универсальный герметик кистевого нанесения LINOL N.5923 применяется для герметизации небольших (до 0,1 мм.) зазоров между фланцами, обработки готовых прокладок и резьбовых соединений, патрубков системы охлаждения и подачи топлива в промышленности, транспорте и на флоте. После испарения растворителя образует липкое, нетвердеющее, эластичное уплотнение в соединениях, подверженных вибрациям и требующих частой разборки. Предотвращает возникновение течи даже на поврежденных фланцах, с лёгкими следами коррозии или царапин. Имеет адгезию ко всем материалам, в том числе к силиконам, PЕТ и РТFЕ. Устойчив к воздействию топлива, масел, трансмиссионных жидкостей, гликолевых смесей, пресной и морской воды. Спустя 24 часа после сборки обеспечивает герметичность при давлении до 30 МПа. Удаляется с помощью очистителей на спиртовой основе или ацетоном.

Область применения: обработка фланцев в сочетании со старыми и новыми вырубленными прокладками из паронита, пробки, бумаги, войлока, резины и других герметизирующих материалов, уплотнение водяных насосов, шлангов системы охлаждения, подачи топлива и резьбовых соединений; транспортные, авиационные и судовые двигатели.

Свойства незаполимеризованного продукта

| | |
|---|------------|
| Плотность при 23 °С | 1,5-1,65 |
| Вязкость, Брукфильд - RVT, 25°С, мПа · с (сП): Шпиндель 3, скорость 5 об/мин. | 8000-10000 |
| Массовая доля нелетучих веществ: не менее | 85 % |
| 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
 Глубина дефектов на поверхности ≤ 0,1 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 30МПа.

ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

Время высыхания продукта зависит от температуры и величины зазора.

Свойства заполимеризованного продукта

| | |
|-------------------------------------|----------------|
| Диапазон рабочих температур, °С | от –60 до +205 |
| Максимальный зазор в соединении, мм | 0,1 |

Химстойкость/стойкость к растворителям

LINOL N.5923 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.5923 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°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°C , вдали от нагревательных приборов, солнечного света и пищевых продуктов.
