

СПЕЦИФИКАЦИЯ – УНИГЕРМ-8®

Стр. 1 из 2

АНАЭРОБНЫЙ КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ

ТУ 2257-516-00208947-2009 с изм. №1,2

ПРЯМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Для фиксации, контровки, уплотнения **неразъемных** резьбовых и гладких соединений в промышленности. Герметик предназначен для работы в условиях вибрации.

Тиксотропный анаэробный клей-герметик высокой прочности УНИГЕРМ-8 отверждается в узких зазорах металлических изделий при нарушении контакта с кислородом воздуха.

Особые свойства

- Герметик применяется для стопорения, герметизации, контровки гладких и резьбовых соединений из различных металлов и сплавов (кадмированные, оцинкованные, анодированные, фосфатированные и др.).

- Герметик обладает ускоренным отверждением и может применяться без активатора, что позволяет использовать его в конвейерных производствах при сборке различных узлов и деталей.

- Герметик является тиксотропным, что препятствует самопроизвольному стеканию материала с резьбовых поверхностей при нанесении.

Собранные узлы и детали имеют химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

Диапазон температур

- эксплуатации От -60°C до +150°C
- кратковременно до +200°C (1 час)

Условия применения

Стандартная резьба (метрическая, трубная, конусная и т.п.)

Метрическая макс. М80, зазор не более 0,30 мм.

Сертификация

Разработка материала и его производство сертифицировано по ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ИСО 9001:2015). Сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00068.

Свойства жидкого материала

Химическая основа	Диметакриловый эфир гликоля
Внешний вид	Однородная жидкость от светло- до темно-зелёного цвета
Кажущаяся вязкость по Брукфильду при температуре (25,0 ± 0,2)°C, А/5/10	8000-25000 мПа·с
А/5/20	5000-15000 мПа·с
Температура вспышки в открытом тигле	> 85°C
Температура воспламенения	> 95°C
Температура самовоспламенения	> 402°C

Время полимеризации

Прочность на резьбовой паре болт-гайка М10:
(при температуре 20-25 °C)

- ручная прочность - через 10-20 мин.
- полное отверждение - через 5-12 часов

Свойства отвержденного материала

Прочность при отвинчивании через 5 часов	10-14 МПа
Прочность при аксиальном сдвиге через 24 часа	16-25 МПа
Прочность при отрыве	20-25 МПа

Материал	Набор прочности (в % от полной) через			
	0,5 ч.	1 ч.	4 ч.	24 ч.
Сталь Ст.40	65	90	100	
Оцинкованная сталь с хроматным пассивированием	15	65	85	100
Конструкционная сталь с фосфатацией	40	80	100	

Остаточная прочность, % от исходной, после воздействия	
+150°С в течение 1000 часов	100
+200°С (24 ч.; 48 ч.)	100 и 40
-60°С в течение 24 часов	100
10 термоударов от -60 до +150°С при выдержке 2 ч. при каждой температуре	100
При 40°С, 98%-ная влажность, 30 суток морской воды в течение 30 суток	100 95

Химическая стойкость отвержденного материала

Остаточная прочность, % от исходной, после воздействия	
тосола А-40 при 110°С в течении 130 часов	80
машинного масла при 130°С в течении 130 часов	80

Требования безопасности

Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
Класс опасности материала	Относится к веществам 4 класса опасности.
Условия труда	Приточно-вытяжная вентиляция. Спецодежда – в соответствии с «Отраслевыми нормами». Вблизи места работы с герметиками не допускается наличие открытого огня
Утилизация непригодных к применению герметиков	СанПин 2.1.7.1322-03 и СП 2.1.7.1386-03. Запрещается слив продукта в канализацию или сточные воды.

Транспортировка и хранение

Упаковка	Полиэтиленовые флаконы от 100-500 см ³ .
Коэффициент заполнения флакона	0.6
Транспортировка (вид)	Железнодорожный, автомобильный, морской или воздушный Обязательно предохранение от солнечного света. Температура при транспортировке не более +30°С.

Срок хранения и условия

Гарантийный срок хранения – 12 мес. Герметики должны храниться в закрытой таре предприятия-изготовителя в крытых, сухих, отапливаемых складских помещениях в условиях, исключающих попадание влаги и прямых солнечных лучей, при температуре не более +30°С.
Не допускается контакт с металлом и попадание металлических примесей во флакон с герметиком. Герметики при эксплуатации и хранении не выделяют вредных веществ в концентрациях опасных для организма человека.

Рекомендации по применению и хранению

Рабочие поверхности деталей необходимо очистить и обезжирить бензином, толуолом или ацетоном, веществами, не содержащими нитритов. Клей-герметик является готовым продуктом, его наносят на резьбу болта в количестве, необходимом для заполнения профиля резьбы. Можно использовать капельницу флакона, кисточку, специальные дозаторы. Допускается переливать герметик из упаковки изготовителя в чистую рабочую полиэтиленовую тару. По мере расходования клея-герметика его дополняют следующей порцией. Обратный слив продукта из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается.