

+300°С в течение 5 часов	9 Н·м
10 термоциклов от -60°С до +150°С по 2 часа	12 Н·м
10 термоциклов от -60°С до +200°С по 2 часа	12 Н·м
Остаточная прочность, в %, после воздействия	
+200°С в течение 300 часов	80
+250°С в течение 50 часов	70
+300°С в течение 10 часов	45

Стойкость отвержденного материала к агрессивной среде

Момент отвинчивания после воздействия	
Машинного масла при 80°С в течении 168 часов**	8 Н·м
30 суток при 40°С и 98-% влажности**	7 Н·м
12 мес. при 25°С в морской воде**	8 Н·м

(** М10х1,0 сталь 12Х18Н10Т)

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 , канистры.
Коэффициент заполнения флакона	0.6
Транспортировка (вид)	Железнодорожный, автомобильный или воздушный Обязательно предохранение от солнечного света. Температура при транспортировке не более +30°С.

Срок хранения и условия

Гарантийный срок хранения – 12 мес. Герметик должен 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

Для достижения наибольшей эффективности в применении герметика, рабочие поверхности деталей необходимо очистить и обезжирить бензином, толуолом или ацетоном. Клей-герметик является готовым продуктом, его наносят на резьбу болта в количестве, необходимом для заполнения профиля резьбы. С целью ускорения процесса отверждения допускается использовать нагревание, а так же активирование поверхности. Можно использовать капельницу флакона, кисточку, специальные дозаторы или окунать резьбовую часть болта в продукт, перелитый 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.