

АНАЭРОБНЫЕ ГЕРМЕТИКИ

ГЕРМЕТИКИ ДЛЯ АНАЭРОБНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

505, 502, 508

Анаэробные резьбовые герметики предназначены для устранения и предотвращения протечек жидкости и газа.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПО СРАВНЕНИЮ С ТРАДИЦИОННЫМИ МЕТОДАМИ ГЕРМЕТИЗАЦИИ (ФУМ ЛЕНТА, ЛЕН):

- Облегчает и ускоряет процесс работы;
- 100% герметичность: полное заполнение резьбовых зазоров;
- В случае попадания герметика в систему, жидкость не засоряет фильтры и не препятствует течению жидкости и газа в узких местах магистрали;
- Внутри резьбового соединения жидкий полимер переходит в состояние твердого термореактивного пластика образуя футеровку между поверхностями резьбы, тем самым защищая соединения от коррозии и предотвращая протечки под воздействием динамических нагрузок;
- Возможность сборки без использования ручного инструмента;
- Обеспечивает уплотнение сверх больших давлений (до 700 атм.);
- Возможность изменять угол установки детали до момента полимеризации жидкого продукта



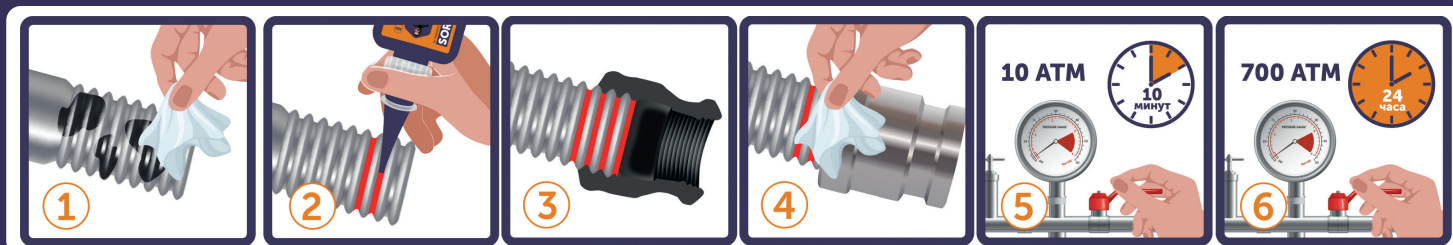
ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Питьевая вода (ГВС, ХВС)
- Природный, сжиженный газ
- Сжатый воздух
- Отопительные антифризы
- Большинство химсоставов, включая топливо, масла, гидравлические жидкости, щелочи и т.д.
- Системы высокого давления до 700 атм
- Необходимость высокой термостойкости от -50 °C до +200 °C

ПОЛЕЗНЫЙ СОВЕТ:

Перед нанесением состава очистите и обезжирьте поверхность подходящим составом.

ПРОЦЕСС АНАЭРОБНОЙ ГЕРМЕТИЗАЦИИ ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ НЕСКОЛЬКО ЭТАПОВ:



- 1) очистка герметизируемых поверхностей: при использовании новых фитингов необходимо удалить консервационную смазку сухой чистой салфеткой или безворсовой ветошью;
- 2) нанесение герметика ровным валиком вдоль 2-3 нитки резьбы на 360 °C в количестве необходимом для заполнения зазора, если резьба повреждена или сильно изношена рекомендуется нанести герметик на обе части соединения;
- 3) сборка узла: для сборки узла можно не использовать инструменты, так как качество герметизации не зависит от усилия затяжки;
- 4) остатки состава можно удалить салфеткой или использовать для герметизации другого узла, так как кислород не даст составу затвердеть.

АНАЭРОБНЫЕ ГЕРМЕТИКИ

	SORMAT 505	SORMAT 502	SORMAT 508
Цвет	синий	красный	желтый
Усилие при разборке	Среднее	Высокое	Среднее
Технологическая прочность при = 20 °С	5- 10 мин.	5- 10 мин.	10 мин
Температура нанесения °С	от 0 °С до 40 °С		
Температура эксплуатации °С	-50 °С до + 150 °С	-50 °С до + 200 °С	-50 °С до + 150 °С
Тиксотропный	да		
Питьевая вода, сжиженный и природный газ.	да		
Максимальный диаметр резьбы	2"	2"	3"
Упаковка	15, 50 мл.	15, 50 мл.	50 аккордеон, 250 мл.
	<ul style="list-style-type: none"> Фиксация соединений с мелкой и средней резьбой (фитинги, арматура, гидравлические и пневматические системы, трубопроводные системы общего назначения) 		<ul style="list-style-type: none"> Универсальный герметик для применения в гидравлических и пневматических системах общего назначения.
	<ul style="list-style-type: none"> Фиксация и герметизация резьбовых соединений с умеренной вибрационной нагрузкой, узлов, требующих периодического демонтажа с применением ручного инструмента 	<ul style="list-style-type: none"> Фиксация и герметизация резьбовых соединений с высокой вибрационной нагрузкой, узлов, не требующих периодического демонтажа с применением локального нагрева 	<ul style="list-style-type: none"> Фиксация соединений с крупной трубной резьбой с зазором до 0,5 мм
	<ul style="list-style-type: none"> Успешно работает со всеми металлами, такие как нержавеющая сталь, оцинкованные болты или детали с гальваническим покрытием. 		
	<ul style="list-style-type: none"> Идеально подходит для соединений, соприкасающихся с топливом, маслами, гидравлическими жидкостями и многими другими агрессивными жидкостями. 		

ПОЛЕЗНЫЙ СОВЕТ: Перед нанесением состава очистите и обезжирьте поверхность подходящим составом.

Растворитель	Очищающая способность	Горючесть
Гидрокарбонаты типа Изопарафина	Хорошая	Да
Кетоны типа Ацетона	Хорошая	Да
Спирты типы Изопропанола	Средняя	Да

СОВРЕМЕННАЯ АЛЬТЕРНАТИВА МАСТИК, ПАКЛИ И УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ ЛЕНТЫ



ПРИНЦИП ПРИМЕНЕНИЯ АНАЭРОБНОГО ГЕРМЕТИКА SORMAT

502



505

