



QUICKSPACER®
710

UNI EN ISO 9001:2008
QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

QUICKSPACER® 710 – анаэробный однокомпонентный клей-герметик, предназначен для герметизации металлических резьбовых соединений согласно стандарту DIN, контактирующих с водой, сжатым воздухом, газом, бензином, сжиженным газом, применим для частного и промышленного использования. Клей-герметик самопроизвольно и быстро полимеризуется в бескислородной среде между склеиваемыми поверхностями металла с небольшим зазором в резьбе. QUICKSPACER® 710 – тиксотропный продукт, легкой степени фиксации, подходит для герметизации мелкого шага резьбы.

Для быстрого монтажа системы. Подходит для герметизации винтов и гаек небольшого размера.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ГЕРМЕТИКА

ОСНОВА: метакриловая анаэробная смола
ЦВЕТ: белый
ВЯЗКОСТЬ: 25°C: 10.000 – 20.000 мПа*с
УДЕЛЬНЫЙ ВЕС: 1,06 г/мл
ТОЧКА ВОСПЛАМЕНЕНИЯ: >100°C
УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ: в холодном и сухом месте
СРОК ХРАНЕНИЯ: 16 месяцев при температуре от +5°C до +28°C
Техническая информация в соответствии с ISO 10964 для цинковой гайки и болта M10 x 20 при 25°C. Момент разрыва через 24 часа

СВОЙСТВА ГЕРМЕТИКА ПОСЛЕ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

ПЕРВИЧНАЯ ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ: 10-15 мин.
КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ ISO 10964: 7-4 Н*м
ПРЕОБЛАДАЮЩИЙ МОМЕНТ РАЗРЫВА: 5-10 Н*м
ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ ВРЕМЯ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ: 3-6 часов.
ВРЕМЯ ПОЛНОЙ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ: 12-24 ч.
РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА: от -50°C до +150°C
МАКСИМАЛЬНЫЙ ЗАЗОР: 0,20 мм

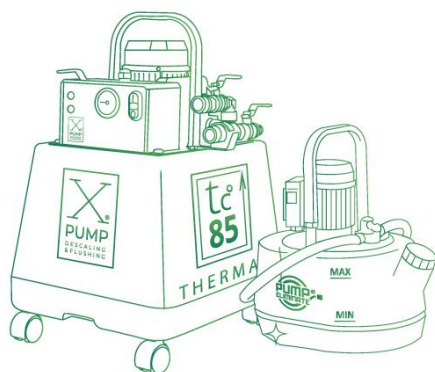
ИНФОРМАЦИЯ О ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

Время полимеризации зависит от многих факторов: тип металла и шага резьбы.

На графике ниже показана степень полимеризации со временем на металле. Различные материалы были испытаны согласно ISO 10964. Правый диапазон температур полимеризации от +20°C до +25°C. Низкая температура от +5°C до +20°C увеличивает время полимеризации, более высокая температура уменьшает время полимеризации.

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Метод DIN-54454



Элиминаторы®-
промывочное оборудование



Реагенты для инженерных систем
и оборудования



Самосклеивающаяся лента,
для устранения течи



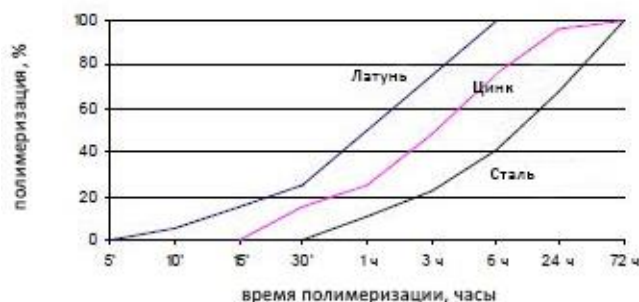
Анаэробные
клеи-герметики



Тепло-хладоносители
для инженерных систем

Крутящий момент % после погружения

	T °C	100 ч	500 ч	1000 ч
Вода/гликоль	85	100	100	100
Тормозная жидкость	22	100	100	100
Моторное масло	125	100	100	95
Ацетон	22	100	100	95



ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Использовать только на стандартных металлических резьбах!

Перед началом работы место соединения необходимо очистить и обезжирить. Для этого рекомендуется использовать обезжириватель QUICKSPACER® 4001. Нанести клей-герметик на внутреннюю и внешнюю резьбы склеиваемых поверхностей непрерывным слоем, для ускорения реакции полимеризации на металлических поверхностях рекомендуется первичная обработка поверхности спрей-активатором QUICKSPACER® 6001. При Герметизации не металлических соединений, обработка поверхности спрей-активатором обязательна, для полимеризации состава. Рекомендуемая температура монтажа 10-40 °C. Плотно закрутить резьбу или прижать детали друг к другу. При монтаже в условиях низких температур, необходимо прогреть соединение до 70 °C. Полная полимеризация состава завершается по истечению 24 часов.

Допустимые нагрузки на соединения в процессе полимеризации:

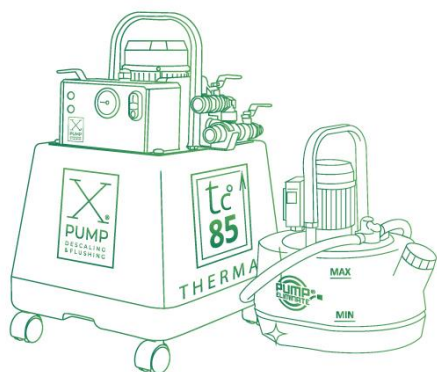
- допустимое давление до 0,5 атм. – 15 мин;
- допустимое давление до 10 атм. – 60 мин;
- допустимое давление до 60 атм. – 24 ч.

*Скорость полимеризации клея-герметика повышается при использовании с такими металлами как медь, железо, кобальт, сплавы меди (латунь, бронза), сплавы железа (чугун, сталь). Скорость полимеризации понижается при использовании с такими металлами как цинк, алюминий, кадмий, серебро, хром, легированная сталь.

*Данные в тексте приведены условные. На итоговую скорость полимеризации влияет множество факторов.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Не применять внутрь. Избегать попадания в глаза. При попадании в глаза промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.



Элиминаторы®- промывочное оборудование



Реагенты для инженерных систем и оборудования



Самосклеивающаяся лента, для устранения течи



Анаэробные клеи-герметики



Тепло-хладоносители для инженерных систем

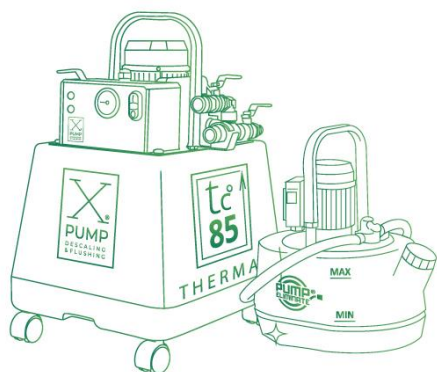
СРОК ГОДНОСТИ И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Хранить только в упаковке завода-изготовителя, в недоступном для детей месте, в сухом, хорошо вентилируемом помещении, вдали от источников тепла. Рекомендуемая температура хранения от +5°C до +28°C. Срок хранения продукта 24 месяца с даты изготовления. Срок годности не ограничен, при сохранении гелеобразной консистенции.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Продукция не относится к категории опасной в соответствии с ГОСТ 19433-88.

Данная техническая информация учитывает проведённые испытания и опыт использования продукта в соответствии с приведённым выше описанием. Для использования продукции в других целях, необходимо получить письменное согласие компании представителя PIPAL® Chemicals. Ответственность за использование продукции не по назначению целиком лежит на потребителе. PIPAL® Chemicals оставляет за собой право вносить изменения в продукцию, механизмы и методы её применения, в том числе без предварительного уведомления. По всем вопросам обращаться в PIPAL® Chemicals. Адреса и телефоны представительств PIPAL® Chemicals указаны на сайте www.pipal.ru.com.



Элиминаторы®-
промывочное оборудование



Реагенты для инженерных систем
и оборудования



Самосклеивающаяся лента,
для устранения течи



Анаэробные
клеи-герметики



Тепло-хладоносители
для инженерных систем