

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

«Ajustick» – это уникальный продукт с анаэробным компонентом, разработанный, согласно стандартам, для герметизации плоских обработанных металлических поверхностей, а также резьбовых соединений и их защиты от воды, сжатого воздуха, газа, бензина, сжиженного нефтяного газа, пригодный для личного или промышленного использования. Этот герметик характеризуется быстрым процессом отверждения в отсутствие воздуха между очень близко расположенными металлическими поверхностями и заполняет малейшие зазоры. «Ajustick» относится к тиксотропным продуктам с низким механическим сопротивлением и применяется для уплотнения крышек, фланцевых соединений, уплотнения насосов и пр. Легко удаляется при помощи обычных инструментов.

### ХАРАКТЕРИСТИКИ ЖИДКОГО (НЕОТВЕРЖДЕННОГО) ПРОДУКТА

**Тип или активный компонент:** метакриловая анаэробная смола

**Область применения:** в качестве уплотнителя, закрепитель резьбовых соединений и анаэробный герметик

**Цвет:** синий

**Механическое сопротивление:** низкое

**Вязкость (25 °C) по Брукфильду (при 20 об/м):** 15 000 – 25 000 мПа·с

**Удельная плотность (г/мл):** 1,06

**Температура вспышки:** > 100 °C

**Хранение:** в сухом и прохладном месте

**Срок годности:** 24 месяца при температуре от 5 до 28 °C

### ХАРАКТЕРИСТИКИ ОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА

**Время схватывания:** от 10 до 15 минут

**Латунь:** от 4 до 8 минут

**Цинк:** от 10 до 15 минут

**Сталь:** от 15 до 25 минут

**Предельный вращающий момент (согласно стандарту ISO 10964):** 7-11 Н·м

**Момент трения (согласно стандарту ISO 10964):** 4-9 Н·м

**Время эксплуатационного отверждения:** от 3 до 6 часов

**Время полного отверждения:** от 12 до 24 часов

**Диапазон температур:** от -50 °C до +150 °C (гребни до 180 °C)

**Максимальная величина заполняемого зазора:** 0,3 мм

Указанные технические характеристики получены при испытаниях, проведенных согласно стандарту ISO 10964 с образцом M10x20, качество 8.8, с оцинкованными гайками и болтами при комнатной температуре 25 °C, предельный вращающий момент определен по прошествии 24 часов.

### ИНФОРМАЦИЯ О ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

Время отверждения зависит от многих факторов, таких как: вид металла, параметры заполняемого зазора, либо температуры окружающей среды. При более низкой температуре, время отверждения увеличивается.

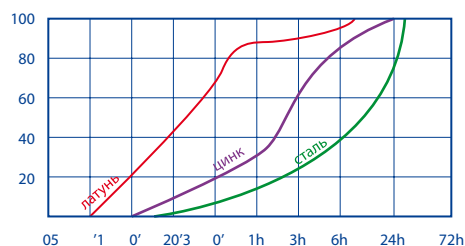
## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

На графиках, приведенных ниже, показана зависимость достигнутой со временем прочности от вида металла. Согласно требованиям стандарта ISO 10964 были проведены испытания различных материалов. Адекватные температуры затвердевания находятся в диапазоне от +20 до +25 °С. При температурах ниже +20 °С, а именно от +5 °С до +20 °С, время отверждения увеличивается, в то время как более высокие температуры уменьшают время полимеризации.

	Т°С	100 h	500 h	1000 h
Вода/Гликоль	85	100	95	95
Тормозная жидкость	22	100	100	100
Моторное масло	125	100	95	95
Ацетон	22	100	100	95

Метод испытания DIN-54454

Разрушающий крутящий момент (в %) после погружения.



## ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Не рекомендуется использование данного продукта для соединений «пластмасса-металл» или в присутствии кислорода, а также для систем или основных продуктов, подверженных воздействию сильных окисляющих кислот. Применять только для металлических поверхностей или стандартных резьбовых соединений. Поверхности должны быть чистыми и сухими, для этого следует предварительно обработать их специальными обезжиривающими средствами.

Нанести уплотняющее средство, полностью заполнив зазор, соединить обе части так, чтобы зазор был полностью закрыт. Если зазор будет закрыт недостаточно плотно, по прошествии некоторого времени могут образоваться протечки. После обжатия не следует открывать или регулировать соединенные части, если все же пришлось это сделать, следует удалить продукт и повторить нанесение. Прежде чем завести мотор, следует подождать 24 часа для полного затвердевания герметика «Ajustick». Если поверхность неподвижна, и/или при низких температурах окружающей среды можно применить активатор, сокращающий время отверждения.

## ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Все данные, содержащиеся в настоящем документе предоставлены в исключительно информационных целях и не являются особым техническим предложением несмотря на то, что такие данные были признаны нашими лабораториями как достоверные. «Ajusa» гарантирует оптимальное качество при соблюдении требуемых технических условий. Наша компания не несет ответственности за результаты, полученные третьей стороной в случаях, когда методы испытаний и проведение работ находятся вне нашего прямого надзора.

Пользователь несет единоличную ответственность за проверку адекватности характеристик продукта, специфики производственного процесса и предназначения, а также обязан принимать все необходимые меры по защите конечных пользователей и объектов от ситуаций, которые могут иметь место во время применения и/или нанесения продукта. «Ajusa» полностью, гласно или по умолчанию, отказывается от любой ответственности за любого рода причиненный ущерб, включая экономические потери, вызванный, прямо или косвенно, использованием продукта «Ajustick» не по назначению.