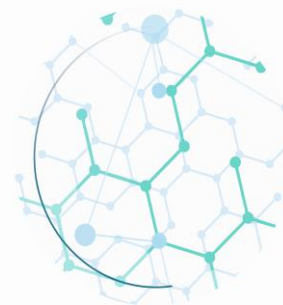


# LOCK VV48

Technical Data Sheet



EASY POWER

## Описание

**LOCK -VV48** однокомпонентный анаэробный фиксатор для склеивания цилиндрических деталей. Продукт обладает высокой температурной стойкостью и лоялен к слегка замасленным поверхностям. Отверждается в отсутствие доступа воздуха между сопряженными металлическими поверхностями. Облегчает монтаж. Обеспечивает стойкость к вибрации и предотвращает коррозию.

**Применяется** для прочной фиксации соосных цилиндрических деталей.

## Свойства

Тип химического соединения	диметакриловый/триакриловый эфир
Цвет	зеленый
Относительная плотность	1,08
Вязкость <sup>1</sup> , сП	400-800 (средн. 600)
Момент срыва <sup>2</sup> , Н.м	20-40 (средн. 30)
Момент трения <sup>3</sup> , Н.м	13-40 (средн. 26)
Время схватывания <sup>4</sup> , мин.	≤10
Время полного отверждения при 20°C, ч	24
Температура вспышки, °C	> 100
Срок хранения при температуре 20°C, мес	12
Максимальная величина монтажного зазора, мм	0,20
Диапазон рабочих температур, °C	от -60 до +175

## Скорость отверждения<sup>4</sup>

15 мин.:	усилие руки
1 час:	~50% прочности
24 часа:	100% прочности

## Скорость отверждения в зависимости от типа соединяемых поверхностей

Скорость и прочность отверждения зависит от типа соединяемых поверхностей. На низкоуглеродистой стали и латуни анаэробные адгезивы отверждаются быстрее и лучше, чем на более инертных материалах, таких как нержавеющая сталь и цинк-хромовое покрытие. Для ускорения процесса отверждения возможно применение активатора 7649 (см. соответствующее техническое описание).

## Скорость отверждения в зависимости от величины монтажного зазора

На скорость отверждения анаэробных адгезивов в значительной степени влияет величина монтажного зазора. Чем больше зазор, тем ниже скорость отверждения. Максимальная величина зазора, рекомендованная для **LOCK -VV 48**– 0,20 мм.

## Скорость отверждения в зависимости от температуры

Все приведенные данные, касающиеся процесса отверждения, получены при температуре 22°C. При более низкой температуре скорость отверждения падает. Нагревание соединения увеличивает скорость отверждения. При температуре ниже 5°C следует использовать активатор 7649.

<sup>1</sup> Вискозиметр Брукфилда, шпиндель 2, скорость 2,5 об/мин.

<sup>2</sup> Болт из стали M10, покрытый черной оксидной пленкой, гайка из светлотянутой стали M10. ISO10964.

<sup>3</sup> На мягкой стали, ISO 10123.

<sup>4</sup> ISO 10964.

### **Скорость отверждения в зависимости от применяемых активаторов.**

Ускорение процесса отверждения достигается применением активатора 7649. Он также может быть применен при увеличенном монтажном зазоре. Использование активирующих добавок может привести к снижению прочности соединения на 30%. Необходимость применения других активирующих добавок определяется опытным путем.

### **Прочность в нагретом состоянии**

*LOCK-VV 48* применяется при температуре до 175°C. При температуре 130°C прочность соединения составляет приблизительно 50% прочности, достигаемой при 21°C.

### **Тепловое старение**

После выдержки в течение 90 дней в нагретом состоянии (100°C) при последующем контрольном испытании при 21°C *LOCK-VV 48* сохраняет около 90% первоначальной прочности.

### **Химическая стойкость/Стойкость к растворителям**

Анаэробные адгезивы и герметики серии *LOCK* демонстрируют великолепную сопротивляемость большинству масел и растворителей, включая моторные масла, этилированный бензин, тормозную жидкость, ацетон, этанол, спирт, пропанол и воду, однако не рекомендованы к использованию в среде чистого кислорода и хлора.

### **Общая информация**

Меры безопасности при работе с *LOCK-VV48* изложены в соответствующем приложении Material Safety Data Sheet.

Анаэробные адгезивы отверждаются при отсутствии доступа воздуха и при активации сопрягаемыми металлическими поверхностями.

Вне соединения адгезив остается неотвержденным и удаляется вручную ветошью. При отверждении нанесенные анаэробные герметики полимеризуются в прочную, твердую, термоактивную пластмассу. *LOCK-VV 48* рекомендуется для большинства металлических соосных соединений с малым и средним монтажным зазором.

Не рекомендуется для пластмассовых изделий во избежание появления в них трещин.

Некоторые антикоррозийные средства снижают скорость отверждения этого типа анаэробных адгезивов.

Необходимость применения очистителей к соединяемым поверхностям определяется опытным путем.

На поверхностях с гальваническим покрытием может потребоваться использование активатора 7649.

### **Способ применения**

Нанести на сухие, чистые, обезжиренные поверхности. Совместить. Выдержать до отверждения.

Неотвержденный адгезив вне соединения удалить.

Нанесение осуществляется вручную непосредственно из поставляемой емкости или, при большом объеме работ, с помощью дозатора.

**Хранить** в прохладном месте, защищенном от проникновения прямых солнечных лучей. Оптимальная температура 5°C.

**Фасовка** 10 мл, 50 мл, 250 мл, а также большими объемами для дальнейшего применения с использованием специального оборудования (дозаторов).