

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

FORTONIT 1343 обладает следующими характеристиками:

Технология	Акрил
Класс химич. соед.	Эфир диметакрилата
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Паста желтого цвета
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении
Компоненты	Однокомпонентный - смешивание не требуется
Вязкость	Высокая, тиксотропный
Условия полимеризации	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
Применение	Резьбовая герметизация
Прочность	Средняя

FORTONIT 1343 предназначен для фиксации и герметизации металлических резьбовых трубных соединений. Особенно подходит для применения на нержавеющей стали, не требует предварительного активирования поверхности. Продукт полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями и обеспечивает фиксацию и герметизацию соединений, работающих в условиях высоких нагрузок и вибрации. FORTONIT 1343 является тиксотропным, что исключает растекание продукта по поверхности после нанесения. FORTONIT 1343 обеспечивает прочную фиксацию не только на активных металлах (например латунь, медь), но и на пассивных поверхностях, таких как нержавеющая сталь и поверхности с гальваническим покрытием. Продукт полимеризуется в небольших зазорах до 0,25 мм (0,01 дюйма) и обладает устойчивостью к высоким температурам. Допустимо наличие на сопрягаемых поверхностях незначительных масляных или иных загрязнений, образующихся, например, при применении СОЖ, антикоррозийных, защитных и чистящих средств, содержащих ПАВ и ингибиторы коррозии

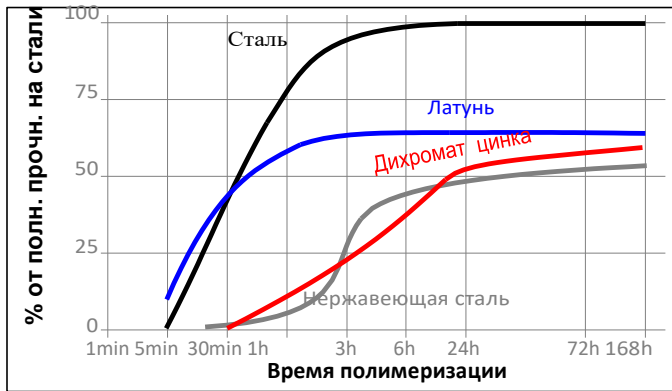
Свойства незаполимеризованного продукта

Удельный вес при 25 °С	1,05
Вязкость, по Брукфильду - RVT, 25 °С, мПа·с (сР): Шпиндель 6, скорость 2,5 об/мин,	70 000–130 000
Шпиндель 6, скорость 20 об/мин	16 000–33 000

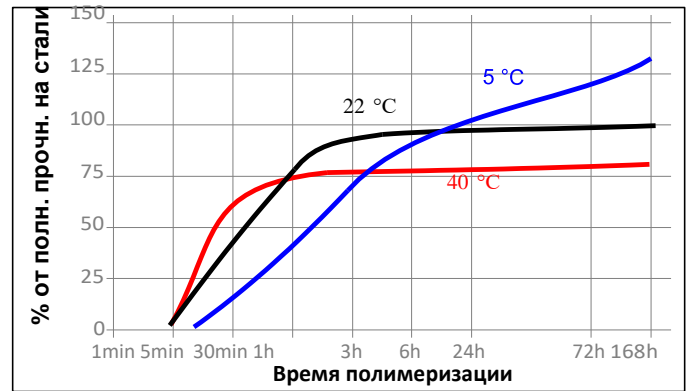
Точка вспышки - см. паспорт безопасности материала (MSDS)

ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

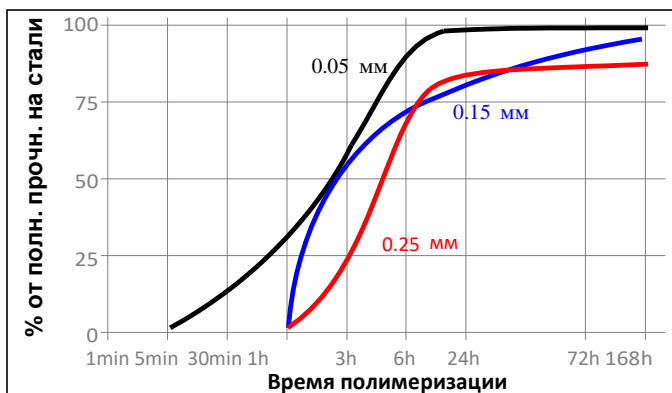
Скорость полимеризации на различных материалах Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых деталей. Нижеприведенный график показывает зависимость момента срыва соединения гайках и болтах M10, изготовленных из различных материалов, от времени полимеризации. Испытания проводились по стандарту ISO 10964.



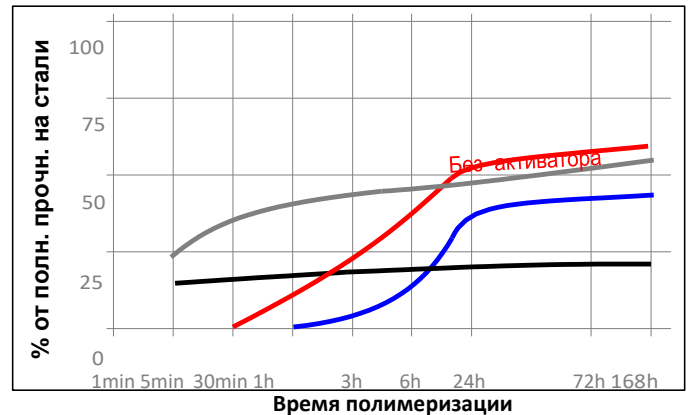
Зависимость скорости полимеризации от зазора Скорость полимеризации продукта зависит от величины зазора между сопрягаемыми поверхностями. В резьбовых соединениях величины зазоров зависят от типов резьбы, ее размеров и качества. Нижеприведенный график показывает время набора прочности продукта при склеивании стального вала и втулки с различными зазорами. Испытания проводились по стандарту ISO 10123.



Влияние активатора на скорость полимеризации В случае неприемлемо долгой полимеризации продукта или чрезмерно больших зазоров, скорость полимеризации можно увеличить применением активаторов. Приведенный ниже график показывает скорость полимеризации продукта при фиксации гайки и болта M10, покрытых дихроматом цинка, при использовании активаторов; испытания проводились по стандарту ISO 10964.



Зависимость скорости полимеризации продукта от температуры Скорость полимеризации зависит от температуры. График, приведенный ниже, показывает время набора прочности продукта при фиксации гайках и болтах M10 при различных температурах, испытания проводились по стандарту ISO 10964.



СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Физические свойства:

Теплоемкость, кДж/(кг·К)	2,0
Прочность на разрыв, ISO 37	Н/мм ² 1,3 (psi) (190)
Модуль упругости, ISO 37	Н/мм ² 168 (psi) (24 350)

СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Адгезионные свойства После 24

часов при 22 °C Момент срыва, по ISO 10964:

стальные гайка и болт M10	Н*м 33 (фунт/дюйм.) (295)
латунные гайка и болт M10	Н-м 23 (фунт/дюйм.) (205)
гайка и болт M10, покрытые дихроматом цинка	Н-м 20 (фунт/дюйм.) (175)

гайка и болт M10 из нержавеющей стали	Н-м	15
гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка	(фунт/дюйм)	(135)
	Н-м	30
	(фунт/дюйм)	(265)
стальные гайка и болт M6	Н-м	7
	(фунт/дюйм)	(62)
стальные гайка и болт M16	Н-м	69
	(фунт/дюйм)	(615)
стальные гайка (категория 2) и болт (категория 5) 3/8 x 16	Н-м	33
	(фунт/дюйм)	(295)

Момент отворачивания после срыва, по ISO 10964:

стальные гайка и болт M10	Н*м	2,5
	(фунт/дюйм.)	(22)
латунные гайка и болт M10	Н-м	1,3
	(фунт/дюйм)	(12)
гайка и болт M10, покрытые дихроматом цинка	Н-м	3,7
	(фунт/дюйм)	(33)
гайка и болт M10 из нержавеющей стали	Н-м	1,9
гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка	(фунт/дюйм)	(17)
	Н-м	1,8
	(фунт/дюйм)	(16)
стальные гайка и болт M6	Н-м	0,7
	(фунт/дюйм)	(6,2)
стальные гайка и болт M16	Н-м	7,5
	(фунт/дюйм)	(66)
стальные гайка (категория 2) и болт (категория 5) 3/8 x 16	Н-м	3,8
	(фунт/дюйм)	(34)

Момент срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом 5 Н-м:

стальные гайка и болт M10	Н*м	27
	(фунт/дюйм.)	(240)

Момент отворачивания после срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом 5 Н-м:

стальные гайка и болт M10	Н*м	2,0
	(фунт/дюйм.)	(18)

Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123:

Стальные вал и втулка	Н/мм ²	5
	(psi)	(725)

После 1 нед. при 22 °С

Момент срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом 5 Н-м:

гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка	Н-м	30
	(фунт/дюйм)	(265)

СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

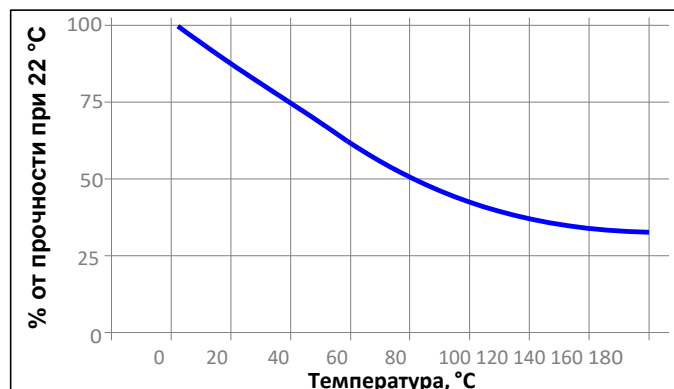
Полимеризация в течение 1 нед. при 22 °С

Момент срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом 5 Н-м:

стальные гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка

Температурная стойкость

Испытания под воздействием температуры

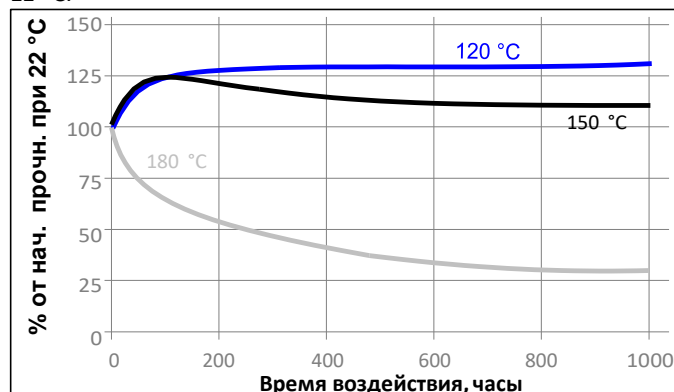


Прочность при охлаждении

Продукт прошел испытания при температуре -75°C (-100 F). Продукт может применяться для работы и при более низких температурах, однако для этого рекомендуется проведение дополнительных испытаний.

Температурное старение

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °С.



Химстойкость / Стойкость к растворителям

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °С.

Среда	°С	% от начальной прочности		
		100 h	500 h	1000 h
Ацетон	22	95	65	70
Жидкость для систем выхлопа дизелей DEF (AdBlue®)	22	125	125	130
Тормозная жидкость (DOT 4)	22	115	115	120
Этанол	22	110	90	90
Моторное масло (5W30 синтетическое)	125	120	130	135
Неэтилированный бензин	22	115	105	105
Вода/гликоль 50/50	87	105	95	90
Био-дизель B100	22	105	115	115
Топливный этанол E85	22	100	90	90

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Продукт не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей. Информация по безопасному применению продукта содержится в паспорте безопасности материала (MSDS).

При использовании специальных систем для очистки поверхности перед применением продукта необходимо проверить его совместимость с моющими растворами. В отдельных случаях моющие растворы могут оказывать негативное воздействие на свойства продукта.

Продукт не рекомендуется использовать на пластмассах, особенно на термопластиках, вследствие возможности их разрушения. При необходимости такого применения следует предварительно проверить совместимость продукта с материалом контактируемых поверхностей.

Указания по применению:

Порядок сборки узла

- Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности (как внешние, так и внутренние) необходимо очистить и обезжирить при помощи очистителей и дать поверхностям высохнуть
- Если поверхность изготовлена из неактивного металла или скорость полимеризации слишком мала,

нанесите активатор и дайте высохнуть

- Полностью покройте материалом несколько крайних витков наружной резьбы, кроме первого витка, тщательно заполняя пустоты. При применении продукта на резьбах большого диаметра или на увеличенных зазорах, откорректируйте соответственно количество продукта и нанесите материал также на внутреннюю резьбу
- Соберите соединение согласно существующей технологии
- Тщательно затянутые соединения обеспечивают мгновенную герметизацию на небольшое давление. Для обеспечения максимальной герметичности и химической стойкости дайте продукту заподимеризоваться в течение минимум 24 часов

Порядок разборки узла

- Разберите узел с помощью ручного инструмента.
- В случае затрудненного демонтажа из-за чрезмерно большой площади сопряжения или больших диаметров (свыше 1"), нагрейте локально узел до 250 °С. Демонтаж рекомендуется проводить в нагретом состоянии.

Порядок очистки

- Заполимеризованный продукт может быть удален с поверхности с помощью специального очистителя с последующей очисткой механическим путем с применением металлической щетки.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки.

Оптимальные условия хранения при температуре от 8 °С до 21 °С. Хранение при температуре ниже 8 °С или выше 28 °С может отрицательно сказаться на свойствах продукта.

Продукт, извлеченный из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не возвращайте его обратно в оригинальную упаковку.

Заявление об отказе от ответственности

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации (ТИ), включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления Листа ТИ. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим АО «ПРИЗМА» не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в любых иных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается.