

г. Караганда, ул. Алиханова 37, офис 108
г. Алматы, ул. Байтурсынова 85, блок Г,
офис 11
г. Астана, проспект Абая, 24/1, офис 47

E-Mail: support@radiomart.org



Артикул: 13095

Цена в прайсе: 9790 тг.

LOCTITE 222 Фиксатор резьбы низкой прочности 50мл



Продукт Loctite 222 является однокомпонентным анаэробным тиксотропным резьбовым фиксатором низкой прочности для легкого демонтажа соединений. Продукт полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями.

Преимущества:

Фиксация резьбовых соединений, идеально подходит для фиксации резьбовых соединений малой прочности, регулировочных и установочных винтов, а также винтов с потайной головкой, отворачивающихся в условиях вибрации

Рекомендуется для непрочных металлов, где имеется вероятность срыва резьбы при демонтаже, например, алюминия или латуни

Соединения легко разбираются без повреждения винтов и инструмента

Герметизирует соединение и предохраняет резьбу от коррозии.

Технические характеристики:

- Максимальный размер резьбы: до М36 / 0,25 мм
- Прочность: низкая
- Момент срыва болтов М10: 6Н·м
- Диапазон рабочих температур: -55°C - +150°C
- Ручная прочность (сталь): 15 мин
- Ручная прочность (латунь): 8 мин
- Ручная прочность (нержавеющая сталь): 360 мин
- Время полимеризации при 22°C: 6 часов
- Цвет: фиолетовый
- Тип химического соединения: эфир диметакрилата

- Флуоресценция: да
- Вязкость: 900-1500 мПа.с

Типичные области применения:

Предотвращение самоотвинчивания от вибрации и герметизация резьбовых соединений.

Фиксация регулировочных винтов, фиксация резьбовых соединений малого диаметра или крепежа с длинной резьбовой контактной поверхностью, где необходима легкость демонтажа без применения специального оборудования.

Информация по применению:

Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности необходимо очистить и обезжирить. Продукт наносится на резьбовую часть болта в количестве, необходимом для заполнения резьбового зазора.

Наилучшие результаты достигаются при зазоре до 0.05 мм. Чрезмерно большие диаметры резьбы, а, следовательно, и резьбовые зазоры, негативно влияют на скорость полимеризации и конечную прочность соединения.

Продукт обеспечивает снижение трения при сборке, что необходимо учитывать в технологических процессах сборки при определении момента затяжки.

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