

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

## STALOC 5S42

Герметик для гидравлических и пневматических систем средней прочности



### ОПИСАНИЕ

Анаэробный клей и герметик средней прочности для герметизации резьбовых соединений в гидравлических и пневматических системах, в которых может потребоваться в дальнейшем демонтаж с помощью инструментов. Герметизация резьбовых соединений до R 3/4", до давления разрыва. Для замены уплотняющей ленты из ПТФЭ для герметизации трубопроводов с газом, водой, сжиженным нефтяным газом, углеводородными соединениями, маслами и другими химическими веществами.

Повышенная устойчивость к коррозии, вибрации, ударам и температуре до 150°C.

Сертифицирован согласно DVGW и EN 751-1.

Быстро затвердевает при отсутствии кислорода, также на нержавеющей стали и пассивированных поверхностях.

### ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА (В ЖИДКОМ СОСТОЯНИИ)

| СВОЙСТВО                         | ЕДИНИЦА | ЗНАЧЕНИЕ                                 |
|----------------------------------|---------|------------------------------------------|
| Цвет                             |         | Коричневый / флуоресцирует в синем свете |
| Вязкость при +25°C               | мПас    | 500-600                                  |
| Макс. размер заполняемого зазора | мм      | 0,15 мм                                  |
| Макс. диаметр резьбы             |         | M20 - R 3/4"                             |
| Плотность при +25°C              | г/мл    | 1,05 г/мл                                |
| Точка воспламенения              | °C      | > 100°C                                  |
| Химические характеристики        |         | Диметакрилатэфир                         |
| Срок хранения при +25°C          |         | мин. 1 год                               |

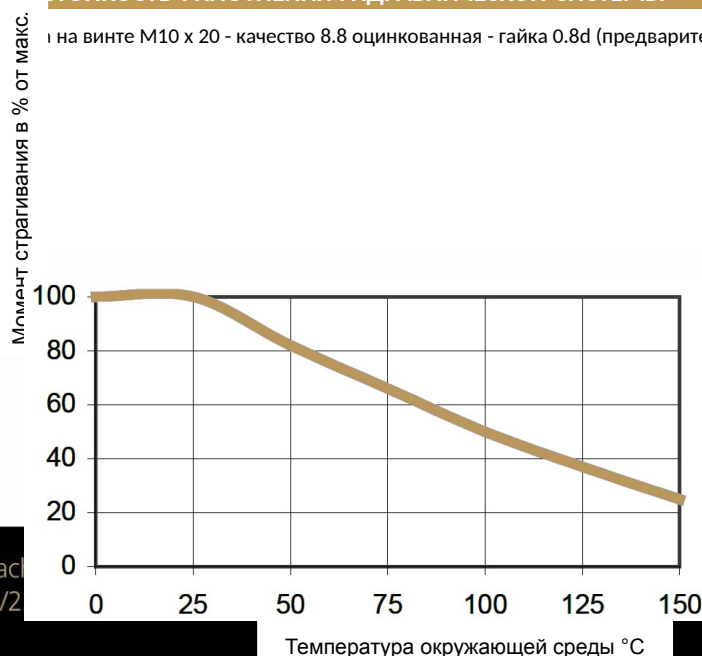
### ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА (В ТВЕРДОМ СОСТОЯНИИ)

Измерены на винте M10 x 20 - качество 8.8 оцинкованный - гайка 0.8d (без предварительной затяжки)

| СВОЙСТВО                                  | ЕДИНИЦА | ЗНАЧЕНИЕ            |
|-------------------------------------------|---------|---------------------|
| Достаточная промежуточная прочность через | мин     | 10 - 20 мин         |
| Функциональность через                    | ч       | 1 - 3 ч             |
| Окончательная прочность через             | ч       | 3 - 6 ч             |
| Момент страгивания (ISO 10964)            | Нм      | ~ 14-20 Нм          |
| Преобладающий крутящий момент (ISO 10964) | Нм      | ~ 16-22 Нм          |
| Прочность на сдвиг при сжатии (ISO 10123) | Н/мм²   | ~ 8-12 Н/мм²        |
| Термостойкость                            | °C      | от - 55°C до +150°C |

### ТЕРМОСТОЙКОСТЬ УПЛОТНЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ

Из: на винте M10 x 20 - качество 8.8 оцинкованная - гайка 0.8d (предварительная затяжка 5 Нм) - 25°C, согл. ISO 10964



## ХИМИЧЕСКАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ

Через 24 часа полимеризации

| Вещество              | Температура [°C] | Устойчивость |               |               |
|-----------------------|------------------|--------------|---------------|---------------|
|                       |                  | Через 100 ч  | Через 1 000 ч | Через 5 000 ч |
| Моторное масло        | 125              | отличная     | отличная      | отличная      |
| Трансмиссионное масло | 125              | отличная     | отличная      | отличная      |
| Бензин                | 25               | отличная     | отличная      | отличная      |
| Вода / гликоль 50%    | 87               | хорошая      | хорошая       | хорошая       |
| Тормозная жидкость    | 25               | отличная     | отличная      | отличная      |

## ПРИМЕНЕНИЕ

Рекомендованный способ применения, другие указания см. в паспорте безопасности.

Использовать на металлическом основании. Предварительно обезжирить и очистить элементы быстрым промышленным очистителем STALOC. Заполнить герметиком для гидравлических соединений зазор и затянуть резьбовое соединение.

Пригодность для герметизации соединений гидравлических систем на специальных покрытиях, пластмассах / термопластах и эластомерах необходимо проверить заранее.

Процесс затвердевания анаэробных клеев и герметиков можно ускорить с помощью активатора STALOC для анаэробных клеев.

Для разборки резьбового соединения используйте подходящие инструменты. Для облегчения разборки нагрейте элементы до температуры более 150 - 250°C.

## ХРАНЕНИЕ

Рекомендуемое хранение для оптимального срока службы

Хранить продукт при комнатной температуре в сухом месте. Для оптимального срока службы необходимо следить за тем, чтобы в емкость не попадали загрязнения. При наличии дополнительных вопросов обращайтесь напрямую в компанию STALOC.

## ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Запросите самую свежую версию паспорта безопасности.

Приведенные здесь сведения носят чисто информационный характер и считаются гарантированными. Однако мы не можем нести ответственность за результаты, полученные другими лицами, если мы не контролируем методы, которыми они пользуются. Пользователь сам должен определить приемлемость упомянутых здесь методов для своих целей и принять рекомендованные меры предосторожности для защиты материальных объектов и людей от опасностей, которые могут возникнуть при использовании этих продуктов. В соответствии с этим компания STALOC не берет на себя никаких гарантийных обязательств, в явном или скрытом виде связанных с продажей или использованием продукции STALOC, а также не гарантирует соответствие определенным целям. В частности, компания STALOC исключает любую ответственность за прямой или косвенный ущерб любого вида, включая упущенную прибыль. Тот факт, что здесь приведены разные методы или составы, не означает, что они не защищены патентами, например, лицензией на использование патентов компании STALOC, описывающей подобные методы или составы. Мы рекомендуем пользователю проверить намеченный способ применения перед началом серийного использования, руководствуясь приведенными здесь данными. Этот продукт может быть защищен одним или несколькими патентами или заявками на патент.

Состояние на: 04.05.2012



Вызов STALOC



www.staloc.com

