



### Фиксатор резьбы высокой прочности

#### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

VN270 обладает следующими характеристиками:

<b>Технология</b>	Акрил
Тип химического соединения	Эфир диметакрилата
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Жидкость зеленого цвета
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении <sup>LMS</sup>
Компоненты	Однокомпонентный; смешивание не требуется
Вязкость	Низкая
<b>Тип полимеризации</b>	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
<b>Применение</b>	Резьбовая фиксация
Прочность	Высокая

Vintanet VN270 представляет собой однокомпонентный, низкой вязкости и высокой прочности анаэробный клей для фиксации и герметизации резьбовых соединений, не требующих периодической разборки. Продукт полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями и обеспечивает фиксацию и герметизацию соединений, работающих в условиях высоких нагрузок и вибраций.

#### Рекомендованные области применения

Постоянная фиксация и герметизация больших болтов и шпилек (M25–M80).

#### СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

	Типичное значение	Диапазон
Вязкость (мПа·с)		
по Брукфильду - RVT, 25°C:		
шпindelь 4		
скорость 20 об/мин	500	400 ~ 600
Удельный вес (г/см <sup>3</sup> )	1,10	1,00-1,15
Предел, °C		≥93
Скорость отверждения (25°C)	15 мин	10-30мин
Полное отверждение		24часа

#### СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Заполнение зазора (мм)	0,15	
Момент срыва (Н•м)	33	25-40
Момент отворачивания после срыва (Н•м)	36	30-40
Температурный диапазон (°C)		-50~150

#### Химстойкость/Стойкость к растворителям

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22°C.

Среда	°C	% от начальной прочности		
		100 h	500 h	1000 h
Моторное масло	125	100	100	100
Бессвинцовый бензин	22	100	100	95
Этанол	22	100	90	90
Ацетон	22	95	95	95
10% Гидроксид натрия	40	100	100	70
10% Соляная кислота	40	100	100	100
Вода/Гликоль (1:1)	87	100	85	85

#### ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

##### Указания по использованию:

1. Склеиваемые поверхности должны быть чистыми и обезжиренными. Очистите поверхности с помощью очистителя и дайте им высохнуть.
2. Если поверхность изготовлена из неактивного металла или скорость полимеризации слишком мала, нанесите активатор на сопрягаемые поверхности и дайте время высохнуть.
3. Чтобы изделие не засорялось в сопле, не допускайте прикосновения наконечника к металлическим поверхностям во время нанесения.
4. **Для применения в сквозных отверстиях** нанесите несколько капель продукта на болт в зону сопряжения с гайкой.
5. **Для применения в глухих отверстиях** нанесите несколько капель продукта на нижнюю часть внутренней резьбы или на дно глухого отверстия.
6. **При использовании продукта в качестве герметика** полностью покройте материалом несколько крайних витков наружной резьбы, кроме первого витка, а также заполните канавки резьбы в зоне сопряжения. При применении продукта на резьбе большого диаметра и/или на увеличенных зазорах, рекомендуется нанесение материала также на внутреннюю резьбу.
7. Соберите узел с необходимым моментом.



## Порядок разборки узла

1. Разберите узел с помощью ручного инструмента.
2. В случае затруднения демонтажа из-за чрезмерно большой площади сопряжения, нагрейте локально узел до 250°C с последующей разборкой в горячем состоянии.

---

## Порядок очистки

Заполимеризованный продукт может быть удален с помощью очистителя, а также 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: 8°C до 28°C. Хранение при температуре ниже 8°C либо выше 28°C может отрицательно сказаться на свойствах продукта.** Продукт, перелитый из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не выливайте его обратно в оригинальную упаковку. Производитель не несет ответственности за материалы, которые были загрязнены во время использования, условия хранения которых не отвечали вышеуказанным требованиям. За дополнительной информацией обращайтесь по указанным телефонам.

## Переводные величины

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/мм} \times 25.4 = \text{В/мил}$   
 $\text{мм} / 25.4 = \text{дюйм}$   
 $\text{мкм} / 25.4 = \text{мил}$   
 $\text{Н} \times 0.225 = \text{фунт}$   
 $\text{Н/мм} \times 5.71 = \text{фунт/дюйм}$   
 $\text{Н/мм}^2 \times 145 = \text{фунт/дюйм}^2$   
 $\text{МПа} \times 145 = \text{фунт/дюйм}^2$   
 $\text{Н}\cdot\text{м} \times 8.851 = \text{фунт}\cdot\text{дюйм}$   
 $\text{Н}\cdot\text{м} \times 0.738 = \text{фунт}\cdot\text{фут}$   
 $\text{Н}\cdot\text{мм} \times 0.142 = \text{унция}\cdot\text{дюйм}$   
 $\text{мПа}\cdot\text{с} = \text{сП}$

---

## Примечание

Информация, содержащаяся в данном листе Технической информации, включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на опыте использования продукта. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях, не зависящих от Производителя. В связи с этим Производитель не несет ответственности за пригодность продукции для производственных процессов и условий, в которых Потребитель использует, эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем проводить предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для использования в Ваших целях.