

AcriLock 272

Техническая информация

Февраль 2025

Основная информация:

AcriLock 272 – это акриловый однокомпонентный, анаэробный клей красно-оранжевого цвета, высокопрочный и высокотемпературный. Предназначен для фиксации и герметизации резьбовых соединений, не требующих периодической разборки. Клей полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями и обеспечивает фиксацию и герметизацию соединений, работающих в условиях высоких нагрузок и вибрации. Область применения фиксация и герметизация крепежа большого диаметра (M25 и выше).

AcriLock 272 является тиксотропным, что исключает стекание продукта. Он 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 обладает высокой температурной стойкостью и способен полимеризоваться на слегка замасленных поверхностях.

AcriLock 272 применяется для фиксации резьбовых соединений в различном оборудовании, таком как насосы, редукторы, моторы и прочем, а также в автомобилестроении.

Таблица 1. Технические характеристики неотвержденного клея

Класс химического соединения	Эфир диметакрилата
Внешний вид	красно оранжевый
Вязкость (Брукфильд - RVT, 25 °C, Шпиндель 4, 20 об/мин)	4 000-15 000 сП

Таблица 2. Технические характеристики отвержденного клея

Температурный диапазон эксплуатации	-55°C - +200°C
Время набора начальной прочности	30-35 минут
Время набора функциональной прочности	60-120 минут
Время полного отверждения	24 часа
Момент срыва, сталь гайка и болт M10	18-29 Н·м
Момент отворачивания после срыва, сталь гайка и болт M10	20-31 Н·м

Указания по применению продукта:

Порядок сборки узла

1. Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности (как внешние, так и внутренние) необходимо очистить и обезжирить при помощи очистителей и дать поверхностям высохнуть.
2. Тщательно встряхните продукт перед применением.
3. Для предотвращения забивания носика, не допускайте контакта кончика носика с металлическими поверхностями.
4. Для применения в сквозных отверстиях нанесите несколько капель продукта на болт в зону сопряжения с гайкой.
5. Для глухих отверстий, нанесите несколько капель материала на нижнюю треть внутренней резьбы в глухом отверстии или на дно глухого отверстия.
6. При применении продукта в качестве резьбового герметика, нанесите продукт по кругу на несколько начальных витков (кроме первого) наружной резьбы, заполнив все ее канавки. Для больших диаметров резьб рекомендуется также нанесение продукта по кругу на внутреннюю резьбовую поверхность с целью оптимального заполнения всех резьбовых зазоров.
7. Соберите узел с необходимым моментом.

Порядок разборки узла

1. Разберите узел с помощью ручного инструмента.
2. В случаях затрудненного демонтажа соединения ручным инструментом вследствие больших площадей сопрягаемых поверхностей, нагрейте гайку или болт до температуры порядка 250°C с последующей разборкой в нагретом состоянии.

Хранение

Срок хранения составляет 3 года. Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Оптимальные условия хранения при температуре от 8 °C до 21 °C. Продукт, извлеченный из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не возвращайте его обратно в оригинальную упаковку.

Данные, приведенные в этом документе, являются ориентировочными. Точные физические свойства конкретного продукта имеются в Сертификате - Анализе на конкретную партию, который предоставляется по отдельному запросу.