ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

S T A L O C 6S0 1

Вал-втулочный фиксатор высокой прочности

Описание

Очень прочный, анаэробный Вал-втулочный фиксаторс высокой прочностью для подшипников, втулок, гильз и стыков цилиндрических деталей с низким допуском и слегка масляной поверхностью. Повышенная устойчивость к коррозии, вибрации, воде, газам, различным маслам, углеводородам и многим другим химическим веществам. Отличная термостойкость.

Физические свойства (в жидком состоянии)

СВОЙСТВО	ЕДИНИЦА	ЗНАЧЕНИЕ
Цвет		Зеленый / флуоресцирует в синем свете
Вязкость при +25°C	мПас	125 - 185
Макс. размер заполняемого зазора	мм	0,10 мм
Макс. диаметр резьбы		M 12
Удельный вес при +25°C	г/мл	1,10 г/мл
Точка воспламенения	°C	> 100°C
Химические характеристики		Уретанметакрилат
Срок хранения при +25°C		24 месяца

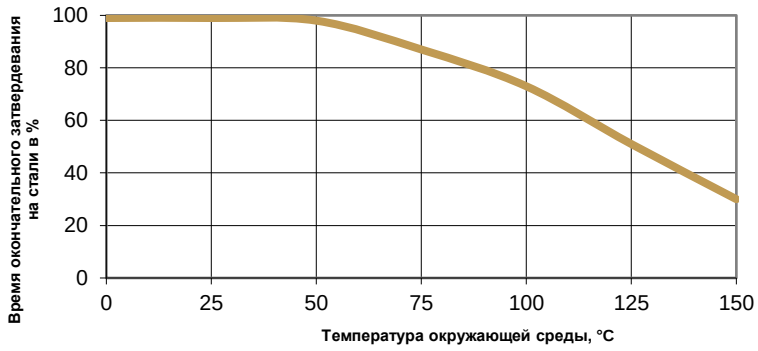
Физические свойства (в твердом состоянии)

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

СВОЙСТВО	ЕДИНИЦА	ЗНАЧЕНИЕ
Достаточная промежуточная прочность через	мин	5 - 10 мин
Функциональность через	ч	1 - 3 ч
Окончательная прочность через	ч	3 - 6 ч
Момент страгивания (ISO 10964)	Нм	25 - 35 Нм
Преобладающий крутящий момент (ISO 10964)	Нм	50 - 60 Нм
Прочность на сдвиг при сжатии (ASTM D-1002)	Н/мм²	17 - 22 Н/мм²
Ударопрочность (ASTM D-950)	Н/мм²	11 - 15 Н/мм²
Термостойкость	°C	от - 55°C до +150°C

Термостойкость стыкового соединения

Проверена на стали согласно ASTM 1002/DIN 53283



STALOC® Flachenauergutstr. 8 • 4020 Linz AUSTRIA
Tel.: +43/732/221877 • Fax: +43/732/222489 • office@staloc.com • www.staloc.com
WWW.STALOC.COM

Химическая устойчивость

Через 24 часа полимеризации

Вещество	Температура [°C]	Устойчивость		
		Через 100 ч	Через 500 ч	Через 1 000 ч
Моторное масло	125	отличная	отличная	отличная
Трансмиссионное масло	125	отличная	отличная	отличная
Бензин	25	отличная	отличная	хорошая
Вода / гликоль 50%	87	отличная	отличная	хорошая
Тормозная жидкость	25	отличная	отличная	хорошая

Применение

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

Использовать на металлическом основании. Предварительно обезжирить и очистить элементы быстрым промышленным очистителем STALOC. Полностью заполнить стыковое соединение и сжать детали.

Пригодность для стыковых соединений 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 соединения используйте подходящие инструменты. Для облегчения разборки нагрейте элементы до температуры более 200 °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: 04.05.2022

Вызов STALOC

www.staloc.com

STALOC® Flachenauergutstr. 8 • 4020 Linz AUSTRIA
Tel.: +43/732/221877 • Fax: +43/732/222489 • office@staloc.com • www.staloc.com