

Efix 2290

Резьбовой фиксатор

Описание

Efix 2290 – однокомпонентный капиллярный анаэробный резьбовой фиксатор средней прочности. Efix 2290 отверждается при комнатной температуре, при условии отсутствия контакта с кислородом в зазорах между металлическими субстратами. Efix 2290 способен проникать в резьбовой зазор на собранном соединении, заполнять пористости в сварных швах, литые и изделиях порошковой металлургии. Продукт обеспечивает эффект герметизации резьбового соединения и препятствует возникновению коррозии.

Применение

Применяется для предотвращения самоотвинчивания и фиксации металлических соединений в устройствах, узлах, механизмах и машинах, где необходимо условие демонтажа с применением обычного инструмента при ремонте или техническом обслуживании. Продукт пригоден для использования на слабо замасленных поверхностях и неактивных металлах.

Материал нельзя применять, если в дальнейшем использовании предполагается воздействие на соединение сильных окислителей (чистого кислорода, хлорина и др.).

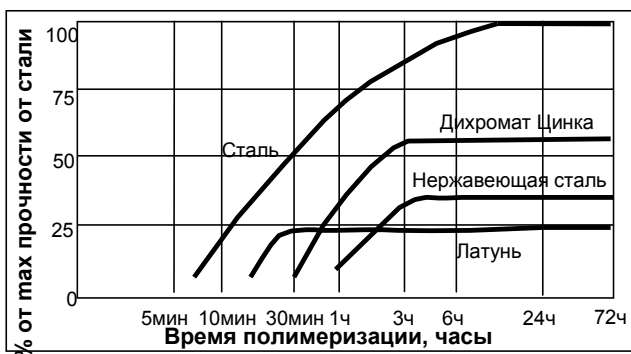
Нанесение

Материал хорошо наносится из флакона ручным способом, также может наноситься и автоматическим дозатором. Убедитесь в том, что участки резьбы очищены от грязи и масла. Перед нанесением тару с фиксатором необходимо встряхивать до получения однородной массы. Излишки материала необходимо убрать для увеличения прочности и скорости полимеризации.

Влияние типа материала на скорость полимеризации

График 1 показывает зависимость скорости полимеризации Efix 2290 при фиксации гайки M10 на болте от типа материала в соответствии с ISO 10964.

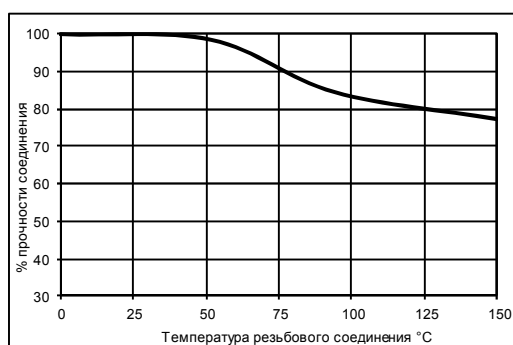
График 1



Влияние температуры на прочность соединения

График 2 показывает зависимость прочности Efix 2290 от температуры при фиксации гайки M10 на болте после одной недели выдержки при температуре 22°C.

График 2



Совместимые активаторы и праймеры

Efix 2290 является фиксатором ускоренного отверждения и применяется без активатора, однако, в случае неприемлемо долгой полимеризации материала при его использовании на неактивных металлах или при больших зазорах, скорость полимеризации можно увеличить применением активаторов. График 3 показывает скорость полимеризации продукта при фиксации гайки М10 на болте, изготовленных из дихромата цинка, при использовании активатора Efix A7649.

График 3



Технические показатели

Химическая основа:	Диметакрилат
Цвет:	Зеленый
Начальная прочность:	20 мин. при 20°C
Вязкость, мПа·с при 20 об/мин.:	20-30
Макс. зазор / Макс. резьба:	0,05 мм / М6
Точка вспышки:	>93°C
Температура самовоспламенения:	398°C
Плотность, г/мл:	1,08
Диапазон рабочих температур:	-60°C до + 150°C

Характеристики полностью отвержденного материала (М10)

Время полной полимеризации:	24 часа при 20°C
Момент срыва ISO 10964:	10 Н·м - 12 Н·м
Момент отворачивания ISO 10964:	15 Н·м - 20 Н·м

Упаковка:

Флакон 50 мл, 250 мл, 1000 мл

Транспортировка и хранение:

Хранить в прохладном сухом месте, избегая прямого нахождения на солнце.

Срок хранения - 24 месяца

Приведенная здесь информация и рекомендации по использованию и применению наших материалов основаны на наших знаниях и опыте. При использовании различных субстратов, а также в зависимости от условий рабочего процесса, не подпадающих под наш контроль, мы настоятельно рекомендуем проводить достаточное количество испытаний для подтверждения возможности применения наших продуктов для конкретных процессов и областей применения.