

**НАЗНАЧЕНИЕ**

Резьбовой герметик **высокой прочности** ROSLOCK®-268 в виде kleя-карандаша предназначен для фиксации и герметизации резьбовых соединений со стандартной, сорванной и нестандартной резьбой от M8, G1/4" из металлов, сплавов, с защитными покрытиями и без них.

Герметик не содержит растворителей, при хранении сохраняет форму пластиичной пасты и само отверждается в термореактивный полимер в небольшом зазоре болт-гайка, шпилька-корпус, труба-муфта и пр.

Отвержденный герметик термически и химически устойчив к воздействию нефтепродуктов, газов, воды, растворов кислот и щелочей и других агрессивных сред. Может использоваться в системах транспортировки хозяйствственно-питьевой воды с температурой до +80°C.

**ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ:****LOCTITE® 268****Условия применения**

Соединения с полнопрофильной или сорванной резьбой с зазором до 0,6 мм. Температурный диапазон эксплуатации от -60°C до +150°C кратковременно (не более 4 ч) - до +180°C.

**Особые свойства**

Резьбовой герметик предназначен для работы в условиях вибрации, при динамических осевых и радиальных нагрузках. Рекомендуется для деталей, собираемых с зазором. Возможно использование на слегка замасленных поверхностях и с активатором. Прочность фиксации и герметичность соединений гарантирована на весь срок эксплуатации изделия.

**НД, сертификация**

ТУ 20.30.22-053-50686066-2022

ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015) сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00073

**Свойства жидкого герметика**

Химическая основа

Диметакриловый полиэфир

Внешний вид

Пластичная восковая паста красного цвета

Пенетрация при 25 °C без перемешивания, 0,1 мм

90 – 140

Температура вспышки

> +94°C

**Время полимеризации (отверждения)**

T от +18°C до + 25°C,

- ручная прочность - через 8 – 15 мин.

Болт-гайка M10x1,5

- функциональная прочность - через 3 – 6 ч

- максимальная прочность - через 24 ч

**Свойства отверженного герметика**

Образцы, условия

Пара болт-гайка M10x1,5 без покрытия. Испытания по ISO 10964 при +18 до +25 °C.

Момент страгивания (срыва)

(5 – 10) Н\*м через 3 ч, (8 – 15) Н\*м через 24 ч

Момент отвинчивания

≥ 10 Н\*м через 3 ч, ≥ 15 Н\*м через 24 ч

Образцы, условия

Пара «вал-втулка», материал - Сталь 45. Испытания по ISO 10123 через 24 ч после сборки и выдержки образцов при (18 - 25) °C.

Имитация сорванной резьбы:

предел прочности при

аксиальном сдвиге

≥ 5 Н/мм<sup>2</sup> (МПа)

**Химическая стойкость отверженного материала**

Предварительная выдержка склеенных образцов – в течение 7 суток при (18 - 25) °C.

До проведения испытаний при (18 - 25) °C образцы выдерживали в течение 1000 ч при указанной ниже температуре.

Моторное масло 10W30 (125 °C)	90 % от начальной прочности
Бензин неэтилированный А-92 (25 °C)	100 % от начальной прочности
Тормозная жидкость ДОТ-4 (25 °C)	90 % от начальной прочности
Тосол А-40 (87 °C)	75 % от начальной прочности
Ацетон (25 °C)	95 % от начальной прочности

**Требования безопасности**

Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
Класс опасности материала по ГОСТ 12.1.007	Не классифицируется и не является опасной.
Условия труда	Приточно-вытяжная вентиляция. Спецодежда – в соответствии с «Отраслевыми нормами».
Утилизация отходов производства	СанПиН 2.1.7.1322 и СП 2.1.7.1386. Не допускается сброс в канализацию или сточные воды.

**Транспортирование и хранение**

Упаковка	Клей-карандаш, 20 г нетто.
Транспортирование	Железнодорожный, автомобильный, морской или воздушный транспорт с обязательным предохранением от солнечного света. Температура транспортировки от -40 °C до 35 °C.
Срок хранения и условия	Гарантийный срок хранения 2 года. Хранить при температуре (5 – 35) °C в упаковке изготовителя вдали от нагревательных приборов, батарей отопления, без доступа солнечного света в местах, недоступных детям, отдельно от пищевых продуктов или в крытых складских помещениях.

**Указания по применению**

Оптимальные условия работы: температура (18 – 25) °C, относительная влажность воздуха до 80 %.

Ручным или механическим инструментом резьбу очищают до светлого металла от остатков краски, герметик, подмотки. Для очистки резьбы допускается использование метчиков и плашек. Очистителем ROSLOCK удаляют стружку, грязь, смазку, СОЖ и влагу. Качество обезжиривания резьбы контролируют протиркой ветошью. Герметик наносят на просущенную резьбу.

Время набора прочности герметика в соединении зависит от температуры, вида металла, марки сплава, наличия покрытия ГОСТ 9.303 и величины резьбового зазора. Для сокращения времени фиксации резьбовых пар и ускорения набора прочности рекомендуется использовать активатор ROSLOCK. Активатором обрабатывают резьбу одной детали за (0,5 – 24) ч до сборки соединения. Если герметик наносят на резьбу болта, то активатором обрабатывают гайку и наоборот.

Герметик наносят перпендикулярно резьбе на всю вворачиваемую длину болта, трубы. Впадины между витками резьбы заполняют без разрывов.

Ввертывают болт или накручивают гайку и затягивают с требуемым усилием динамометрическим ключом.

Если соединение невозможно разобрать без нагрева стандартным инструментом, то место нанесения герметика прогревают воздухом от промышленного фена при температуре (230–250) °C в течение (5–10) мин и сразу разбирают.

Опрессовку пневматических и гидравлических соединений давлением не более 0,5 бар проводят через (10 – 15) мин после окончания сборки. Комплексные испытания по НД проводят через 24 ч.