

EN-LOCK-II

Резьбовой клей

Описание:

EN-LOCK-II – обновленный двухкомпонентный резьбовой клей. Предназначен для надежного крепления резьбовых соединений без использования традиционного сварочного процесса. Повышает безопасность ведения работ. Обеспечивает герметичность и предотвращает отворот соединения. Поставляется в виде комплекта из основного базового компонента, отвердителя и аппликатора.



Упаковка:

Вес одной банки	Вес упаковки	Количество банок
226,8г	2,7 кг	12

Нормы нанесения:

Наружный диаметр колонны	Количество нанесений
114 мм	10
140 мм	6
168 мм	4
194 - 244 мм	3
273 - 346 мм	2

Технические характеристики:

Тип:	Эпоксидная
Цвет:	Зеленый/Синий
Жизнеспособность при 20°C (комнатная температура), время отверждения:	30-45 мин.
Коэффициент трения свинчивания (Make-up Factor):	1,2
Срок годности:	2 года

Нанесение на резьбу:

Используйте защитные очки и перчатки!

Перед свинчиванием обязательно удалите консервационную смазку и осмотрите резьбу (наличие грязи, песка, стружки и других частиц на резьбе – не допускается!).

При комнатной температуре между 60°F/16°C и 70°F/21°C подготовьте резьбовой клей к нанесению.

В холодное время года прогрейте резьбовое соединение.

Смешивайте компоненты в теплом помещении и выносите на холод непосредственно перед нанесением на резьбу.

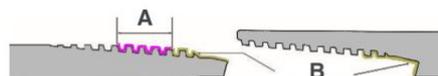
Тщательно перемешайте содержимое металлической банки до момента добавления отвердителя.

Полностью добавьте содержимое отвердителя в банку с базовым компонентом. Тщательно перемешайте, используя аппликатор.

Реакция сопровождается выделением тепла, запрещено разогревать клей на нагревательных приборах!

Избегайте попадания солнечных лучей.

Нанесите холодную сварку на резьбу согласно рекомендациям поставщика резьбового соединения. При отсутствии рекомендаций нанесите резьбовой клей на ниппель (зона А) и обычную резьбовую смазку на герметизирующие пояски соединения (зоны В), как показано на картинке.



Между соединениями продолжайте перемешивать.

Резьбовой клей схватывается в течение 30+ минут, при повышении окружающей температуры время уменьшается, полное застывание в течение 24 часов.

Раскрепление:

Для развинчивания, при полном застывании, необходимо нагреть соединение до 400°C.