

CX-80 RC65

OPIS PRODUKTU

CX-80 RC65 jest jedno składnikowym, anaerobowym szczeliwem do rur, o średnio niskiej wytrzymałości. RC65 jest tiksotropową pastą klejącą o wysokiej lepkości, charakteryzującą się wysoką smarownością. RC65 utwardza się przy braku powietrza, pomiędzy ciasno dopasowanymi, metalowymi powierzchniami.

TYPOWE ZASTOSOWANIA

CX-80 RC65 jest przeznaczony do blokowania i uszczelniania średnich, chropowatych, prostych i stożkowatych gwintów na rurach o średnicy od 15mm do 80mm. RC65 zapobiega drganiom, poluznieniu i wyciekom przez gwinty rurowe. RC65 daje słaby moment rozruchowy i odkręcający na montowanych połączeniach, w ten sposób umożliwiając łatwiejszy demontaż i obsługę, co później jest wspomagane przez smarowanie RC65.

RC65 pozwoli uzyskać prawie błyskawicznie nisko ciśnieniowe uszczelnienie /do 2 bar po 20 minutach/ a po całkowitym utwardzeniu uszczelni rury aż do uzyskania ciśnienia rozrywającego /np. 10.000 psi/.

WŁAŚCIWOŚCI MATERIAŁU

Typ chemiczny	Dimethacrylate
Wygląd	Biała pasta
Ciężar właściwy	1.17
Lepkość cPs	Zakres 150.000- 450.000
	Wartości typowe 300.000
	Zakres 30.000- 130.000
	Wartości typowe 80.000
Moment rozruchowy /N.m/	
Zakres	2-8
Wartości typowe	3.5
Moment odkręcający /N.m/	
Zakres	0.5-4
Wartości typowe	1.5
Wiązanie wstępne /minuty/	≤ 120

Pełne wiązanie 20 ⁰ C /godziny/	24
Temperatura zapłonu / ⁰ C/	>100
Dopuszczalny okres magazynowania 20 ⁰ C /miesiące/	12
Maksymalne wypełnienie /mm/	0.50
Zakres temperatur roboczej / ⁰ C/	-50-+150
Typowa szybkość wiązanie	% wytrzymałości końcowej
≤120 minut	opór
6 godzin	~35%
24 godziny	100%

SZYBKOŚĆ UTWARDZANIA VS SUBSTRAT

Szybkość utwardzania i wytrzymałość różnią się wedle substratów. Jeżeli zastosowane są na elementach z miękkiej stali i mosiądzu, anaerobowe kleje osiągają pełną wytrzymałość bardziej gwałtownie niż na bardziej obojętnych materiałach takich jak stal nierdzewna, czy dwuchromian cynku.

SZYBKOŚĆ UTWARDZANIA VS SZCZELINA W POŁĄCZENIU

Rozmiar szczeliny w dużym stopniu wpływa na szybkość utwardzania się anaerobowych środków klejących. Przerwa w połączeniu różni się zależnie do typu gwintu i rozmiaru rury. Im większa szczelina pomiędzy gwintami, tym wolniejsze utwardzanie. Maksymalna zalecana przerwa dla RC65 to 0.50mm.

SZYBKOŚĆ UTWARDZANIA VS TEMPERATURA

Wszystkie wartości związane z szybkością utwardzania są badane w temperaturze 22⁰C. Niższe temperatury prowadzą do wolniejszego utwardzania. Ogrzewanie montowanych części przyspiesza proces utwardzania.

TYPOWA ODPORNOŚĆ NA WPLYW ŚRODOWISKA

WYTRZYMAŁOŚĆ NA CIEPŁO

CX-80 RC65 może być używany w temperaturach aż do 150⁰C. Przy 130⁰C wytrzymałość wiązania będzie wynosić ~30% wytrzymałości w temperaturze 21⁰C.

STARZENIE VS WYSOKA TEMPERATURA

CX-80 RC65 utrzymuje ~85% pełnej wytrzymałości jeżeli jest ogrzewany do temperatury 100⁰C przez 90 dni następnie ochłodzony i przebadany w temperaturze 21⁰C.

ODPORNOŚĆ NA CHEMIKALIA/ ROZPUSZCZALNIKI

CX-80 substancje anaerobowe są chemicznie doskonale odporne na większość olei i rozpuszczalników, takich jak olej silnikowy, benzyna etylizowana, płyn hamulcowy, aceton, etanol, propanol i woda. Anaerobowe spoiwa i szczeliwa nie są zalecane w przypadku przewodów czystego tlenu i chloru.

OGÓLNE INFORMACJE

Dla bezpiecznego stosowania niniejszego produktu należy konsultować się z Kartą Produktu.

Anaerobowe spoiwa utwardzają się tylko pod nieobecność powietrza i przy pobudzeniu części metalowej. Substancja klejąca poza połączeniem może pozostać nieutwardzona i można ją usunąć za pomocą szmatki.

RC65 jest odpowiedni dla większości prostych i stożkowatych gwintów o średnim do grubego skoku śruby, przy rurach o średnicy od 15mm do 80mm.

RC65 nie utwardza się poza połączeniem i jest właściwie nie brudzący w większości układów rurowych. RC65 nie jest polecany na niektórych tworzywach sztucznych ponieważ może doprowadzić do naprężenia i pęknięcia. Niektóre antykorozyjne substancje chemiczne powstrzymują utwardzanie tego typu substancji anaerobowych. Zaleca się testy w celu ustalenia konieczności oczyszczania części.

WSKAZÓWKI DLA UŻYCIA

Upewnij się, czy części są czyste, suche i wolne od oleju i smaru.

Zakładaj środek klejący na wszystkie montowane elementy, chociaż należy ograniczyć ilość wewnątrz połączenia. Należy nakładać produkt tylko na wewnętrzną część, pozostawiając pierwsze dwa gwinty czyste. Po zmontowaniu części należy pozwolić im się utwardzić. Usunąć nadmiar substancji lepiącej spoza połączenia.

Produkt jest stosowany ręcznie z butelki. Dystrybutory /systemy uwalniające/ są dostępne przy zgłoszeniach dużej objętości montażu.

Prosimy skontaktować się z przedstawicielem CX-80 POLSKA w celu uzyskania dalszych rad i rozwiązań związanych z wydawaniem.



KARTA TECHNICZNA

PRZECHOWYWANIE

Przechowywać w chłodnych pomieszczeniach. Nie wystawiać na bezpośrednie działanie słońca. Chłodzenie do temperatury 5⁰C pozwala uzyskać optymalną stałość przechowywania.

OPAKOWANIA

Tubki: 50ml

Dostępny w dużych ilościach do wykorzystania w dystrybutorach.

ZAKRES DANYCH

Dane zawarte w niniejszej karcie mogą być podawane jako typowe wartości i/lub zakres. Wartości są oparte na aktualnych badaniach i są systematycznie weryfikowane.

NOTATKI

Powyższe informacje zostały umieszczone w instrukcji w dobrej wierze i uważane są za wiarygodne.

CX-80 POLSKA i przedstawiciele zrzekają się odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu przez osoby, których metod działania nie mogą kontrolować.

Klient odpowiedzialny jest za określenie przydatności produktów oraz metod ich zastosowania lub przygotowania /co jest ważniejsze niż użycie wspomniane w literaturze/.

Ponadto odpowiedzialnością klienta jest obserwacja i dostosowanie środków ostrożności w celu ochrony pracowników i mienia podczas przenoszenia i stosowania któregoś z produktów.