

## Описание продукта

Vibra-Tite 122 это анаэробный резьбовой фиксатор средней вязкости, тиксотропный для фиксации резьб, который хорошо работает на замасленных металлических поверхностях. Заполимеризованный состав показывает надежную среднюю силу фиксации с отличной температурной стойкостью и стойкостью к неполярным растворителям. Этот продукт полимеризуется быстро на большинстве покрытий, замасленных металлических поверхностях, а также на не активных поверхностях

## Типичные применения

Заменяет шайбы-гроверы и пластиковые вставки. Фиксирует болты, шпильки и болты в гидравлической системы. Используется на: коробках передач, винтах с потайной гайкой, роликовых конвейерах и элементах строительного оборудования.

## Технические характеристики

Смола: Модифицированный акрилат  
 Цвет: Синий  
 Скорость полимеризации с праймером: <1 сек  
 Скорость полимеризации без праймера: 5-10 мин при 77°F  
 Вязкость: 2250-12000 cps  
 Заполняемость зазора: 0.0015"  
 Температурный диапазон: -65°F +300°F

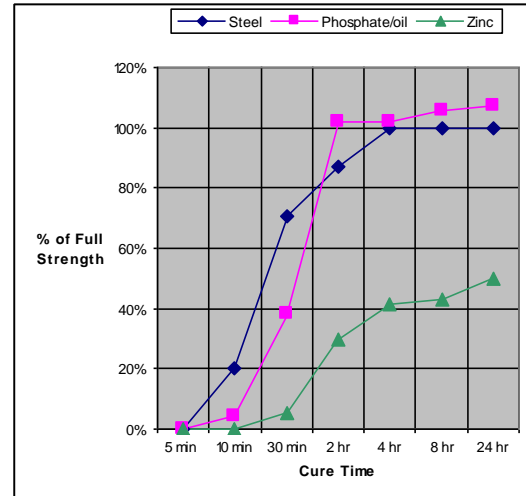
## Таблица расхода клея

| Тип метрической резьбы (длина контакта) | Расход продукта на единицу (мл) | Число соединений на один бутылек |       |       |        |
|---|---------------------------------|----------------------------------|-------|-------|--------|
|   |                                 | 2мл                              | 10мл  | 50мл  | 250мл  |
| M3 (2,5)                                | 0.006                           | 300                              | 1,600 | 8,000 | 40,000 |
| M6 (5)                                  | 0.024                           | 70                               | 500   | 2,500 | 12,500 |
| M8 (6)                                  | 0.041                           | 40                               | 240   | 1,200 | 6,000  |
| M10 (8)                                 | 0.060                           | 30                               | 160   | 800   | 4,000  |
| M20 (15)                                | 0.454                           | 4                                | 20    | 100   | 500    |
| M30 (22)                                | 0.995                           | 2                                | 10    | 50    | 250    |

## Полимеризация

### Скорость полимеризации

Скорость полимеризации зависит от температуры и материалов. График показывает силу сдвига (размер M-10) на стали, фосвате/масле, и цинке



## Свойства заполимеризованного продукта

### Типичные значения

Время полимеризации: 10-24 мин при 23°C  
 Полное время полимеризации: 24 часов при 23°C  
 Температурный рабочий диапазон: (-51°C +150°C)

### Сила сдвига

3/8" Обычная сталь (болт и гайка) 1 час 50-150 фунт/дюйм  
 3/8" Обычная сталь (болт и гайка) 24 часа 100-170 фунт/дюйм  
 3/8" Цинк (болт и гайка) @ 24 часа 120-170 фунт/дюйм  
 3/8" Фос-масло (болт и гайка) @24 часа 120 – 170 фунт/дюйм

## Химическая стойкость и стойкость к различным средам

(Усилие на сдвиг после 1000 часов.)

| Среда                           | Значение |
|---------------------------------|----------|
| Температурная стойкость 150°C   | 100%     |
| Машинное масло 150°C            | 100%     |
| Тормозная жидкость 150°C        | 100%     |
| ATF 150°C                       | 85%      |
| 50/50 вода/этилен гликоль 120°C | 85%      |
| Вода 100°C                      | 80%      |
| Бензин 25°C                     | 95%      |
| Дизельное топливо 25°C          | 100%     |
| Этиловый спирт 25°C             | 95%      |

## **Основная информация**

### **Хранение**

Продукт должен храниться в прохладном сухом месте при температурах:  $-10^{\circ}\text{C}$   $+30^{\circ}\text{C}$ . Срок годности продукта при условии хранения ( $22\pm 4^{\circ}\text{C}$ ): 2 года.

### **Примечание**

Хотя этот резьбовой фиксатор работает на замасленных поверхностях, для лучшей адгезии, очистите и высушите поверхности.

### **Совместимость праймеров**

Праймеры, такие как Vibra-Tite Excel 611 (Primer N) или Excel 612 (Primer T) могут быть использованы для ускорения процесса полимеризации. Использование праймеров может привести к уменьшению прочности соединения, поэтому рекомендуется проводить испытание после полной полимеризации продукта.