

Пластичная сталь (А) Devcon A

120°C 45 мин 2,5:1 3 года

- Заменяет сварку, для экономичного и надежного ремонта
- Клеит большинство металлов, бетон и некоторые виды пластиков
- Прочная, стойкая шпаклевка, можно подвергать машинной обработке
- Отличная стойкость к маслам, бензину, воде и многим химикатам

Шпаклевка с алюминиевым наполнителем (F) Devcon F

120°C 60 мин 4:1 3 года

- Можно подвергать машинной обработке
- Не подвержена коррозии
- Склеивает алюминий, другие металлы и термореактивные пластмассы.
- Стойка к воздействию CFC и других химикатов

Шпаклевка с наполнителем из нержавеющей стали (ST) Devcon ST

120°C 45 мин 3,7:1 3 года

- Применяется для склеивания и ремонта
- Клеит железосодержащие и цветные металлы, бетон
- Сертифицирован FDA

Шпаклевка для ремонта поверхностей, находящихся под водой (UW) Devcon UW

120°C 45 мин 1:1 3 года

- Для ремонта поверхностей находящихся во влажной среде или в воде
- Клеит металлы, бетон, дерево и некоторые виды пластиков
- Предотвращает коррозию
- Наносится и отверждается при температуре от +4°C

Шпаклевка быстрого отверждения SF Devcon SF

90°C 3-5 мин 1:1 3 года

- Склеивает металлы и бетон
- Можно подвергать машинной обработке
- Ремонтируемая поверхность готова к работе через 1 час
- Отверждается при температуре от +4°C
- Применяется для экстренного и быстрого ремонта

Износостойкая шпаклевка (WR) Devcon WR

120°C 50 мин 4:1 3 года

- Для защиты и восстановления металлических поверхностей, подверженных износу
- Для защиты металлов от контактной коррозии
- Для ремонта направляющих абразивными материалами
- Для защиты и восстановления металлических поверхностей, подверженных износу
- Для защиты металлов от контактной коррозии
- Для ремонта направляющих

Керамика для нанесения кистью Brushable Ceramic blue/red

177°C 21 мин 3,4:1 3 года

- Защищает от коррозии, кавитации
- Гладкость, низкое поверхностное трение для эффективной эксплуатации
- Ремонт и уплотнение теплообменников и радиаторов
- Защищает корпусы и фланцы насосов

Micro bead

195°C 30-40 мин 4:1 3 года

- Универсальный комбинированный материал, используемый для защиты от износа в местах, подверженных абразивному воздействию.
- Micro bead незаменим для частиц диаметром менее 3 мм. Места применения: винтовой конвейер; воронки и насосы; сепараторы с летучей золой, мельницы для измельчения угля; системы обезвреживания и утилизации отходов; циклоны; кирпичное производство и системы подачи древесных опилок.

Антиабразивная мастика Fine Load Wear Guard Fine Load

150°C 45 мин 2:1 1 год

- Обеспечивает защиту вентиляторов, желобов, измельчителя оборудования. Применяется для ремонта и восстановления колен трубопроводов, шлангов, форсунок, сит, питателей
- Для использования в оборудовании, работающем со средами, содержащими абразивные частицы диаметром не более 3мм
- Высокая адгезия к металлам, керамике, бетону
- Возможность создания гладкого покрытия

Флексан 60 Flexane 80 Flexane 94

82°C 30 мин 1,67:1 2 года

82°C 30 мин 3,33:1 2 года

82°C 10 мин 2,19:1 2 года

- Самовыравнивающийся
- Высокая прочность на истирание, износостойкий, ударопрочный, вибростойкий
- Высокоэффективный
- Для ремонта резиновых изделий, а также холодного литья

Аксессуары флексан Flexane Zubehör

- Пластификатор «Флексан +» для придания эластичности
- Разделительная смесь – предотвращает прилипание к форме
- Флексан для снижения времени отверждения
- Флексан праймер FL-10 улучшает адгезию на металлических поверхностях, в т.ч. нержавеющей стали и алюминии. Флексан праймер FL-20 улучшает адгезию к резинам, бетону, стеклопластику и отвердевшему Flexane
- Очистительная смесь 300 – применяется для очищения поверхности

Metal Welder

120°C 4-6 мин 10:1 1 год

- Двухкомпонентный адгезив, созданный для структурного склеивания алюминия, стали и нержавеющей стали, не требует значительной подготовки поверхности. Кроме того склеивает большинство пластиков. Адгезив заполняет зазоры до 12 мм, не проседает. Металлическая сварка сочетает в себе высокую устойчивость, прочность на отслаивание, отличную устойчивость к выносу, ударопрочность.

«Пластичная сталь» Plastic welder

120°C 4-6 мин 1:1 1 год

- Склеивает металлы, термопластики
- С праймером «Подготовка металла 90» склеивает алюминий и нержавеющую сталь
- Износостойкий, влагостойкий материал; выдерживает высокие нагрузки
- Заполняет зазоры до 4 мм
- Обладает хорошей химической стойкостью в углеводородах, кислотах и слабощелочных средах, в соляных растворах.

Жидкая пластичная сталь (B) Devcon B

120°C 45 мин 3:1 5 лет

- Быстрое отверждение и самовыравнивание для изготовления шаблонов и матриц.
- Отличное воспроизводство деталей
- Отличное качество поверхности
- Можно подвергать машинной обработке
- Исправление брака литья

Жидкий алюминий (F2) Devcon F2

120°C 75 мин 5:1 5 лет

- Экономически-эффективное литье
- Хорошая тепловая проводимость
- Не ржавеет
- Самовыравнивающийся

Бронзовая шпаклевка (BR) Devcon BR

120°C 35 мин 3:1 3 года

- Для реконструкции и поддержания оборудования
- Применяется для литья, фланцев, втулок, когда пайка невозможна
- Склеивает бронзу, латунь, металлы и бетон
- Легко поддается машинной обработке, сверлению и секционированию

Высокотемпературный эпоксид для литья (C1) Devcon C1

260°C 90 мин 64:1 5 лет

- Высокая прочность после-отверждения
- Высокая прочность при высоких температурах.
- Самовыравнивающийся
- Идеально подходит для макетирования (моделирования), вакуумного литья и т.д.
- Высокотемпературный (до 260°C)

Титановая шпаклевка Titanium

175°C 21 мин 3:1 3 года

- Не подвержена коррозии
- Можно подвергать машинной обработке
- Высокая прочность на сжатие
- Обеспечивает прочность на истирание, химическую стойкость
- Для ремонта насосов, роторов, валов и т.д.

Износостойкая шпаклевка (WR-2) Devcon WR-2

120°C 60 мин 4:1 3 года

- Для ремонта насосов, трубопроводной арматуры, фланцев и валов
- Предотвращает износ, эрозию металлов
- Для ремонта металлов, бетона, некоторых видов пластика

Керамика для нанесения кистью белая Brushable Ceramic white

177°C 45 мин 5,6:1 1 год

- Защищает от коррозии, кавитации
- Гладкость, низкое поверхностное трение для эффективной эксплуатации
- Ремонт и уплотнение теплообменников и радиаторов
- Защищает корпусы и фланцы насосов

Devweld 530 Devweld 531

120°C 3-5 мин 1:1 1 год

120°C 10-11 мин 1:1 1 год

- Высокая прочность на разрыв, на отслаивание, на растяжимость
- Можно подвергать большим нагрузкам
- Склеивает металлы, пластики и композиты
- Безусадочный
- Выдерживает температуру до -55°C

Антиабразивная мастика High Load Wear Guard High Load

150°C 45 мин 2:1 1 год

- Обеспечивает защиту вентиляторов, желобов, измельчителя оборудования. Применяется для ремонта и восстановления колен трубопроводов, шлангов, форсунок, сит, питателей
- Для использования в оборудовании, работающем со средами, содержащими абразивные частицы диаметром 3мм и более
- Высокая адгезия к металлам, керамике, бетону
- Возможность создания гладкого покрытия

Флексан шпаклевка Н.Р. Flexane HP Putty

82°C 10 мин 2,52:1 2 года

- Легко наносится шпателем
- Отверждается до резины средней прочности
- Клеит большинство поверхностей
- Влажная шлифовка до 49°C

Подготовка металла 90 Metal Prep 90

1 год

- Праймер и кондиционер
- Обеспечивает длительный срок хождения адгезива
- Применяется на алюминии и стали

Мгновенная шпаклевка Zip Patch

93°C 19 мин 1 год

- Заплата имеет хорошую водостойкость и стойкость к воздействию химических сред
- Ремонт тонкостенных конструкций, емкостей, трубопроводов, в т.ч. из ПВХ и АВС
- Отверждается при комнатной температуре
- Прочное долговечное покрытие
- Клеит все поверхности

Magic bond Magic bond

120°C 20 мин 1 год

- Работает на влажных поверхностях
- Ремонтирует и уплотняет
- Клеит металлы, дерево, бетон, стекловолокно, керамику
- После нанесения клея, поверхность готова к применению уже через 1 час.

Металлонаполненные эпоксидные компаунды:

Металлонаполненные эпоксидные компаунды Devcon применяются для ремонта промышленного оборудования. Наполненные различными металлами эпоксидные шпаклевки для обслуживания и ремонта оборудования. Для заливки, восстановления и соединения металлических поверхностей. Они практичны, сокращают время, требующееся на обслуживание оборудования, и быстро возвращают его в рабочее состояние. Эпоксиды - двухкомпонентные системы, которые отверждаются при химической реакции при смешивании смолы и отвердителя. Не требуется воздействие тепла и давления. Эти компаунды отверждаются при комнатной температуре и демонстрируют химическую стойкость при температурах до +120°C.

В зависимости от типа продукта:

Максимальная рабочая температура соединения в сухой среде до +175°C, во влажной - до +50°C
Жизнеспособность при +24°C от 45 до 60 мин.
Прочность на сжатие до 135 МПа
Прочность на сдвиг до 19 МПа
Твердость по Shore D до 85 ед.
Время полного отверждения 8 - 12 часов

Практические рекомендации по использованию:

Правильная подготовка поверхности является определяющей для успешного использования эпоксидов. Во всех случаях поверхность должна быть чистой, сухой, свободной от масла и шероховатой. Удалите масло, смазку и загрязнения с помощью эффективного очищающего и обезжиривающего средства. Придайте поверхности шероховатость пескоструйной обработкой или шлифовкой. После обработки абразивами, поверхность должна быть повторно очищена. Оптимальная температура нанесения составляет от +13°C до +30°C. В холодных условиях рекомендуется подогревать ремонтируемую зону, приблизительно, до +40°C. Добавьте отвердитель и тщательно перемешайте отверткой или шпателем до образования однородной массы, не содержащей прожлоков (около 4 минут). Распределите смешанный материал по ремонтируемой зоне и плотно вотрите в подложку для обеспечения максимального контакта с поверхностью. Для перекрытия больших полостей или отверстий используйте стеклоткань или механический крепеж.

Изготовление эпоксидных отливок:

Нанесите эпоксидный состав кистью тонким слоем на поверхность модели. Заливайте состав тонкой струей для исключения образования воздушных пузырьков. Не заливайте состав слоем более 25 мм за один раз. Дайте возможность материалу «схватиться» и остыть, прежде чем заливать дополнительную порцию.

Отверждение:

Нанесение можно осуществлять в течение 60 минут при температуре +24°C. Для получения наилучших физических характеристик, проведите отверждение в течение 4 часов при температуре +90°C после отверждения при комнатной температуре в течение 2,5 часов.

Химическая стойкость:

Эпоксиды Devcon проявляют высокую стойкость к воде, насыщенным растворам солей, этилированному бензину, легким нефтепродуктам, маслу и пропиленгликолю. Эпоксиды, в общем случае, не рекомендуются для долговременного контакта с концентрированными кислотами и органическими растворителями.

Механическая обработка:

Время отверждения материала перед механической обработкой должно быть не менее 4 часов. Скорость точения - 760 мм/с; Режим резки - сухой; Скорость подачи (при грубой обработке): 0,1 - 0,3 мм/с; Скорость подачи (при окончательной обработке): 0,05 мм/с; Полировка: используйте влажную наждачную бумагу 400 - 650; материал должен быть отполирован до шероховатости 0,6 - 1,2 мкм.

Основные ошибки и проблемы при склейке:

- неполное нанесение клея по всей поверхности;
- материалы имеют покрытие, которое уменьшает прочность склейки либо делают ее вообще невозможной;
- недостаточное время сушки перед испытаниями или перед рабочей нагрузкой;
- влияние температуры соединяемых деталей и окружающей среды, толщина слоя клея и типы склеиваемых материалов.

Хранение:

Хранить в темном прохладном месте, избегая высоких температур и прямых солнечных лучей.

Гигиена труда:

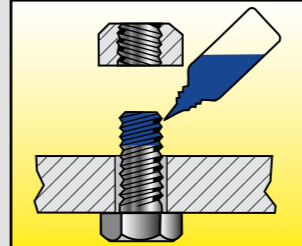
Береж от детей.
Не допускайте попадания в глаза, на слизистую оболочку рта и в дыхательные пути. В случае попадания, обильно промойте водой и обратитесь к врачу.
В полимеризованном состоянии нетоксичен.

По всем вопросам звоните:

ООО «ХИМТРЕЙД»
г. Харьков, пр-т Ленина 60 оф. 225
тел. (057) 717-50-50, (057) 717-62-62, (057) 717-78-88
телефон технической поддержки: (067) 67-97-888
e-mail: office@himtrade.com.ua
www.himtrade.com.ua

Фиксатор резьбы

Наименование	Прочность	Размер	Момент, Н·м		Рабочая температура, °C	Применение
			на срыв	на отвинчивание		
12-36	низкая	M12	0,5-0,1	0,05-0,2	-55 до 150	Облегчает сборку, для резьбовых соединений небольшого диаметра до M12
14-36		M24	2-5	1-3	-55 до 150	Низкой прочности для резьб до M24
24-18		M24	4-8	2-4	-55 до 150	Облегчает сборку, низкой прочности, для резьб до M24
26-18		M56	5-8	2-4	-55 до 150	Фиксатор для большого диаметра до M56
32-18	средняя	M12	7-10	3-6	-55 до 150	Низкое сопротивление, низкая вязкость, фиксатор для большого диаметра до M12
52-03		M12	10-15	12-20	-55 до 150	Резьбовой фиксатор, обладающий высокой степенью проникновения для предварительной сборки деталей и для герметизации пористости металлов
54-03		M24	14-18	5-8	-55 до 150	Для широкого применения, облегчает сборку
55-03		M36	17-22	8-12	-55 до 150	Высокой вязкости, для больших зазоров, допускающий применение на слабомазасленных поверхностях, облегчает сборку деталей, DVGW/KTW Германия DIN EN 751-1 сертифицирован для газа и питьевой воды
55-04	высокая	M36	20-25	40-55	-55 до 150	Высокой прочности, для резьбовых соединений большого диаметра до M36
56-03		M80	10-15	12-18	-55 до 150	Средней прочности, для резьбовых соединений большого диаметра до M56
70-14		M5	15-25	30-40	-55 до 150	Для широкого применения, облегчает сборку
83-54		M20	28-35	50-65	-55 до 150	Резьбовой фиксатор, высокой прочности
83-55	спец	M20	28-35	50-65	-55 до 150	Резьбовой фиксатор, сильной фиксации, допускающий применение на слабомазасленных поверхностях
86-53		M36	25-40	40-55	-55 до 150	Резьбовой уплотнитель, обеспечивающий среднюю и высокую прочность
86-54		M56	40-50	40-50	-55 до 150	Резьбовой уплотнитель высокой прочности
86-72		M56	20-35	40-70	-55 до 230	Резьбовой фиксатор, высокотемпературный, для больших зазоров, DVGW Германия DIN EN 751-1 сертифицирован для газовой промышленности
89-51		M56	35-45	10-20	-55 до 150	Тиксотропный гель для ремонта потертых и поврежденных валов и резьб



Фиксатор резьбы

Основные характеристики фиксаторов вал-втулка:

Голубого, красного, синего, розового цвета. Предназначены для посадки только металлических деталей вращения в корпус или вал. Фиксаторы вал-втулка условно делятся на группы: малой прочности, средней прочности, высокопрочные. Минимальная температура нанесения +5°C.

В зависимости от типа продукта:
Рабочая температура соединения от -55°C до +220°C.
Выбираемый зазор до 0,2мм (до 0,6мм на диаметр).
Момент срыва: 10 - 45Нм.
Усилие выпрессовки: 8 - 35Н/мм².
Первичная прочность через 10 - 20 мин при +20°C.
Рабочая прочность через 3 - 4 часа при +20°C.
Полная прочность через 24 часа при +20°C.

Правила нанесения:
Снимите защитный колпачок с носика. Срежьте носик ножом или ножницами. Не допускайте попадание посторонних частиц во флакон, особенно металлических стружки. Попадание посторонних частиц может привести к вихревой полимеризации продукта. Используя очиститель, удалите жир и грязь с поверхности посадочных мест вала, втулки и т.д. Нанесите клей валиком (кистью) на одну из поверхностей в начале посадочного места. Медленно проворачивая детали одну относительно другой, установите детали в рабочее положение. Фиксатор полимеризуется только без доступа воздуха и при контакте с металлом в месте контакта. Лишний фиксатор удалите ветошью, салфеткой.

Практические рекомендации по использованию:
Как правило, анаэробные вал-втулочные клеи работают в диапазоне зазоров до 0,6 мм на диаметр в зависимости от марки продукта. Большие зазоры вытираются несколькими путями, например, с использованием промежуточных втулок. Для очистки поверхности используйте специализированные очистители (очиститель 10), так как они не только очищают, но и активируют поверхность, или можно использовать ацетон и растворитель 647. Низкие температуры существенно увеличивают время полимеризации клея в соединении, ниже +5°C полимеризация практически невозможна. Для ускорения полимеризации можно прогреть собираемое соединение до температуры от +40 до +60°C. Некоторые металлы – например медь, и сплавы с высоким содержанием меди, вызывают сверхбыструю полимеризацию клея, заметную даже при сборке. При применении учитывайте прочность продукта, так как это влияет на методы разборки соединения (при необходимости разборки).

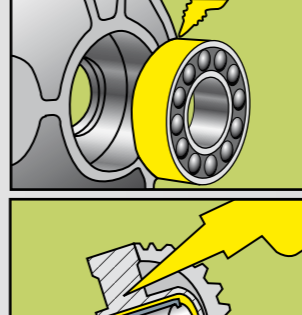
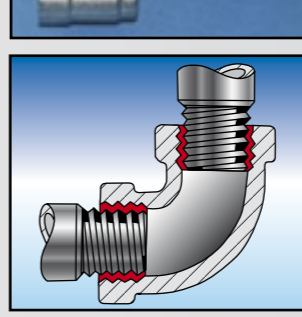
Основные методы разборки:
Большее механическое усилие.
Механическое усилие плюс температурное воздействие (горячий воздух, пар до 220°C) с помощью промышленных и бытовых фенов.

Ограничения:
Анаэробные вал-втулочные клеи плохо работают (или не работают) в сверхагрессивных средах таких как чистый фтор, кислород, хлор, и т.п.

Основные ошибки и проблемы при склейке:
- зазоры между деталями больше тех до которых работает данный анаэробный продукт;
- неполное нанесение клея по всей поверхности;
- материалы являются не металлами либо имеют покрытие, которое уменьшает прочность склейки либо делают ее вообще невозможной;
- поверхность обработана (очищена) щелочными очистителями, например, каустической содой;
- недостаточное время сушки перед испытаниями или перед рабочей нагрузкой;
- влияние температуры соединяемых деталей и окружающей среды, зазоры и типы склеиваемых материалов.

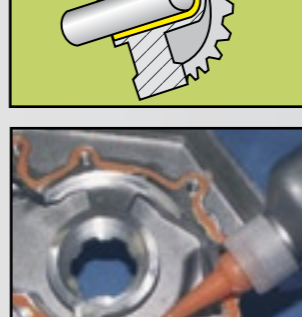
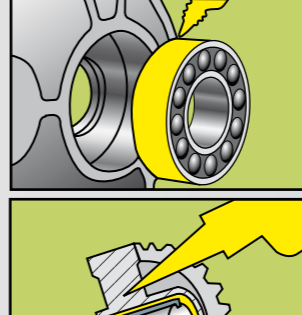
Хранение:
Хранить в темном прохладном месте, избегая высоких температур и прямых солнечных лучей. Вообще, анаэробные клеи хранятся несколько лет, но гарантийный срок хранения определен 1 год с даты производства.

Гигиена труда:
Беречь от детей. Не допускайте попадания фиксатора в глаза, на слизистую оболочку рта и в дыхательные пути. В случае попадания обильно промойте водой и обратитесь к врачу. В полимеризованном состоянии клей абсолютно нетоксичен.



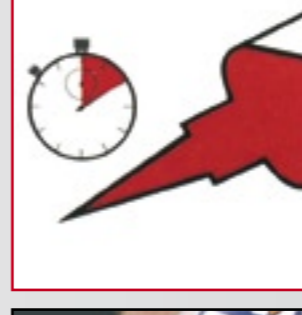
Уплотнители трубной резьбы

Наименование	Прочность	Размер	Момент, Н·м		Первичная прочность, мин	Рабочая температура, °C	Применение
			Срыва	Отворачивания			
08-38	низкая	M56 2"	3-7	1-4	15-30	-55+150	Быстрого отверждения, высокой вязкости, точной сборки
15-36		M56 2"	8-12	4-12	15-30	-55+180	Сертифицирован для газа и питьевой воды (DIN-DVGW)
15-45		1,5"	2-3	2-4	15-30	-55+150	Быстрого отверждения, уплотнитель для сборки пневмосистем
18-10		M80 3"	7-10	2-4	20-40	-55+150	Максимальный момент срыва на предварительно собранных узлах (для уже закрученной резьбы), сертифицирован DVGW, AGA, CSA, WRAS для питьевой воды, природного газа и сжиженного газа
23-18	средняя	M20 3/4"	5-8	2-4	15-30	-55+150	Максимальный момент срыва на предварительно собранных узлах (для уже закрученной резьбы), для сборки пневмо- и гидро-систем (небольшого диаметра)
53-14		M20 3/4"	12-16	18-24	10-20	-55+150	Для пневмо- и гидро-оборудования (маленького диаметра), сертифицировано для газа (DIN-DVGW)
55-03		M36 1,5"	17-22	8-12	10-20	-55+150	Сертифицировано для газа и питьевой воды (DVGW/KTW), облегчает сборку
55-37		1,5"	18-22	18-22	15-30	-55+150	Сертифицировано для газа и питьевой воды (DIN-DVGW). Применяется для сборки деталей из меди и латуни
56-03	высокая	M80 3"	10-15	10-18	15-30	-55+150	Уплотнитель применяется для различных видов сборки
58-10		M80 3"	18-22	10-14	5-10	-55+150	Заменяет фторопласт-3 трубой уплотнитель, быстрое отверждение. Хорошо выдерживает горячую смазку. Облегчает сборку
58-11		M80 3"	18-22	10-14	15-30	-55+150	Сертифицирован для газа высокого давления и сжиженного нефтяного газа (Газовая ассоциация CLIA DIN-DVGW), питьевой воды (WRAS), и чистого кислорода (BAM, AIR LIQUIDE)
82-01		M20	30-35	55-70	2-5	-55+175	Быстрого отверждения, низкой вязкости, точной сборки
83-03	спец	M24	30-35	55-70	1-5	-55+200	Быстрого отверждения, высокопрочный уплотнитель, высокотемпературный +200°C
83-21		M20	30-35	55-70	2-5	-55+175	Быстрого отверждения
83-50		M25	35-40	55-70	2-5	-55+200	Максимальный момент срыва на предварительно собранных узлах (для уже закрученной резьбы)
83-58		M20	30-35	55-65	15-30	-55+150	Максимальный момент срыва на узлах из латуни без предварительной затяжки
85-21	спец	M36 1,5"	35-45	55-70	2-5	-55+150	Быстрого отверждения, выдерживает большие нагрузки
85-86		M56 2"	28-36	35-55	20-40	-55+200	Сертифицировано для газа и питьевой воды (DIN-DVGW/KTW). Высокотемпературный
86-55		2"	15-35	25-45	60-90	-55+150	Медленной фиксации
86-58		2"	30-40	40-50	30-60	-55+150	Максимальный момент срыва на узлах из латуни без предварительной затяжки. Высокая вязкость
86-72		2"	20-35	40-70	20-40	-55+230	Высокопрочный, высокотемпературный, для больших зазоров, сертифицировано для газа (DVGW)



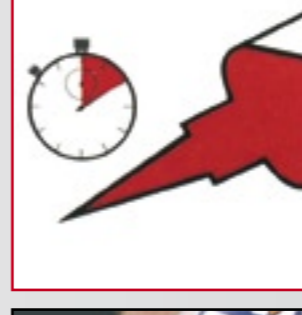
Фиксатор вал-втулка

Наименование	Прочность	Зазор, мм	Усилие		Рабочая температура, °C	Применение
			Выпрессовки, Н/мм²	Момент срыва, Н·м		
52-03	средняя	0,1	8-12	10-15	-55+150	Низкая вязкость, средней прочности
53-11		0,12	8-12	12-15	-55+150	Предназначен для разных видов монтажа
82-13		0,1	15-30	25-35	-55+150	Длительной полимеризации, для усиления прессовой посадки
82-33		0,1	17-22	25-30	-55+150	Быстрое отверждение, может применяться к гладким масляным поверхностям, для усиления прессовой посадки
83-03	высокая	0,2	25-35	30-35	-55+200	Очень быстрое отверждение, высокотемпературный, высокопрочный
83-21		0,15	25-35	30-35	-55+175	Высокопрочный, сертифицирован для уплотнения соединений с повышенным содержанием кислорода
83-31		0,15	15-25	20-30	-55+175	Медленное отверждение, высокотемпературный
83-80		0,15	15-20	28-35	-55+150	Быстрое отверждение
85-21	спец	0,2	25-30	35-45	-55+150	Быстрое отверждение, выдерживает большие нагрузки
86-86		0,3	15-25	25-30	-55+230	Высокотемпературный, позволяет выполнять герметизацию с сильной фиксацией
89-51		0,3	25-30	35-45	-55+150	Тиксотропный гель для ремонта потертых и поврежденных валов и резьб



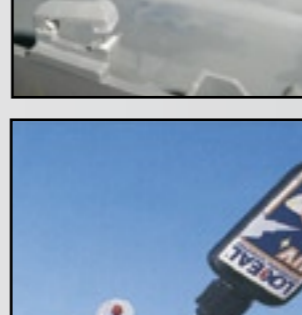
Фланцевые уплотнители

Наименование	Прочность	Зазор, мм	Живучесть, мин	Прочность		Рабочая температура, °C	Применение
				Разрыв, Н/мм²	Сдвиг, Н/мм²		
28-10	низкая	0,3	20-40	2-4	4-6	-55+150	Анаэробный эластичный уплотнитель для небольших зазоров на фланце
59-20		3	60-120	2-3	-	-55+180	Для слабомазасленных поверхностей, силиконовый уплотнитель
59-30		3	60-120	2-3	-	-60+300	Высокотемпературный, силиконовый уплотнитель
28-15	средняя	0,3	20-40	7-10	4-8	-55+150	Для коробок передач грузовиков и тракторов (тягачей)
58-14		0,5	15-30	5-8	5-10	-55+150	Предназначен для коробок передач маленького и среднего размера
58-31		0,5	10-20	7-10	8-13	-55+150	Эластичный, обладает высокой адгезией
59-10		0,5	15-30	6-8	5-10	-55+200	Высокотемпературный, для жестких фланцев



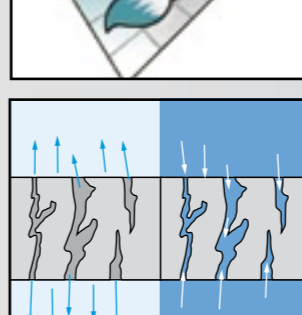
Цианокрилатные клеи

Наименование	Основа	Вязкость, МПа·с	Предел прочности		Ударная прочность, Н·мм/мм²	Зазор, микрон	Применение
			Разрыв, Н/мм²	Сдвиг, Н/мм²			
10	метиловый	5-10	25-30	20-25	10-15	10-40	Низкой вязкости, возможно применение к собранным деталям
14		100-150	25-30	20-25	10-15	10-100	Металл с металлом, металл с резиной и пластиком
17		1100-1600	25-30	20-25	10-15	10-200	Высокой вязкости, медленного отверждения, для металла, резины с металлом и керамики
22		1-5	12-25	15-25	13-18	10-40	Очень низкой вязкости, возможно применение к собранным деталям
23	этиловый	40-20	18-25	13-18	13-18	10-60	Средняя скорость полимеризации
25		300-500	18-23	13-18	15-20	10-150	Средней вязкости, для больших зазоров
27		1200-1800	18-25	13-18	13-18	10-200	Высокой вязкости, для больших зазоров, медленного отверждения
29		1000-1500	18-25	13-18	13-18	10-40	Цианокрилат упрочненный резиновым наполнителем, для металла и металла с резиной
32	алкокси	10-20	18-25	13-18	13-18	10-40	Быстрой фиксации, низкой вязкости, для резины, плохо поддающейся склеиванию, пены и EPDM резины, мягких пластиков
34		30-60	18-25	13-18	13-18	10-100	Быстрой фиксации, низкой вязкости, для резины, плохо поддающейся склеиванию, пены и EPDM резины, мягких пластиков
41		20-50	18-25	13-18	15-20	10-40	Низкой вязкости, для нечувствительных поверхностей, быстро фиксируется на кислотных и пористых поверхностях. Предназначен для быстрого склеивания резины, плохо поддающейся склеиванию
43		100-150	22-25	15-20	15-20	10-150	Для поверхностей с утолщенной адгезией, быстро фиксируется на кислотных и пористых поверхностях, предназначен для пробкового дерева, кожи, дерева, картона
45		800-1200	22-25	15-20	15-20	10-200	Средней вязкости, быстро фиксируется на кислотных и пористых поверхностях, предназначен для пробкового дерева, кожи, дерева, картона
47		15000-40000	12-25	18-26	10-20	10-400	Гель для вертикального применения и пористых поверхностей
54		25-50	18-25	13-18	13-18	10-60	Высокотемпературный, низкой вязкости
60		4-10	10-25	14-22	15-20	10-40	Очень низкой вязкости, возможно применение к собранным деталям
61		20-40	10-20	14-22	15-20	10-40	Низкой вязкости, слабый запах, без б्लीминогового эффекта
63		100-150	10-25	14-22	15-20	10-150	Низкой вязкости, слабый запах, без б्लीминогового эффекта
67		1100-1600	12-22	14-22	15-20	10-250	Высокой вязкости, для больших зазоров, медленное отверждение, слабый запах, без б्लीминогового эффекта



Клеи ультрафиолетового отверждения

Марка	Вязкость, МПа·с (25°C)	Предел прочности, Н/мм²	Зазор, мм	Время отверждения, сек	Применение
30-21	350-600	10-14	0,03-0,5	8-15	Высокопрочные, применяются для склеивания стекла и металла со стеклом, не прозрачный
30-22	5000-7000	10-14	0,03-2	6-10	Высокой вязкости, для больших зазоров, для склеивания стекла и кристаллов, прозрачный
30-23	80-150	10-14	0,03-0,2	8-15	Очень низкой вязкости, для склеивания поверхности больших размеров, капиллярный, прозрачный
30-11	низкая	низкая	0,03-1	6-55	Для склеивания пластика, PC, ABS, PVC. Используется для склеивания медицинских компонентов.
30-24	2500-4000	12-16	0,03-1,5	8-15	Высокой адгезии, применяется для стекла и металла
30-25	700-1200	10-14	0,03-1,5	5-8	Очень быстрое отверждение, для структурного склеивания, герметизация и склеивание
30-37	2000-3000	4-8	0,03-1,5	8-15	Эластичный адгезив, предназначен для склеивания стекла с металлом и металлопластика
30-60	15000-40000	4-8	0,03-1,5	8-15	Гелеобразный, без осадка, без капель, для вертикального применения



Активаторы Очистители

Марка	Применение
Активатор 7	Используется при склеивании полиэтлена, полипропилена, термопластиков, тефлона, силиконов и других трудноподдающихся склеиванию поверхностей.
Активатор 9	Очищает, обезжиривает детали, а также ускоряет полимеризацию цианокрилатных адгезивов. Активатор нужно нанести на одну из поверхностей; клей наносится на другую поверхность через несколько секунд, после высыхания активатора. Может наноситься на клей для ускорения полимеризации цианокрилата. Снижает эффект «блонинга». Обеспечивает полимеризацию в течение 1-4 секунд в зависимости от типа цианокрилата, зазора и склеиваемых поверхностей.