
РЕШЕНИЯ ДЛЯ СПЕЦИАЛИСТОВ

В ОБЛАСТИ ПРОИЗВОДСТВА, ТЕХНИЧЕСКОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ И РЕМОНТА



СОДЕРЖАНИЕ

	Руководство по решению задач	3
01	Фиксаторы резьбовых соединений	5
02	Герметизация трубных фитингов и резьбовых соединений	7
03	Герметизация фланцев и формирование прокладок	9
04	Фиксаторы цилиндрических соединений	11
05	Примеры технических решений проведения ремонтов	13
06	Справочная информация и полезные советы	17
07	Предметный указатель	26

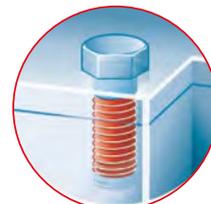
01

ОСЛАБЛЕНИЕ КРЕПЕЖНЫХ СОЕДИНЕНИЙ: БОЛТОВ, ГАЕК, ШПИЛЕК И ПР.

ФИКСАТОРЫ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ



- Предотвращение самоотворачивания и разрушения крепёжных элементов вследствие вибрации, тепловых расширений и коррозионного воздействия.
- Обеспечение бесперебойной работоспособности оборудования и сокращение периодичности сервисного обслуживания за счёт сохранения необходимого усилия преднатяга крепежа.
- Получение гарантированного усилия срыва и простоты демонтажа резьбовых деталей, отсутствие коррозии и закусывания в резьбы.



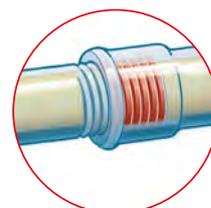
02

НЕГЕРМЕТИЧНОСТЬ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ТРУБНЫХ ФИТИНГОВ И РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ



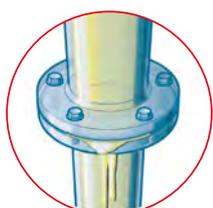
- Сохранение герметичности соединений в экстремальных условиях повышенной вибрации, температур и предельных давлений (вплоть до разрыва магистрали).
- Возможность быстрой сборки, фиксации и надёжной герметизации трубопроводов, элементов запорной арматуры, контрольно-измерительных приборов, отводов, тройников и фитингов в любом положении без появления утечек.
- Предотвращение попадания твердых частиц резьбовых уплотнителей (лён, монтажные пасты, фум-лента) в фильтры и клапана гидравлических и пневматических систем.



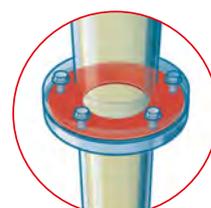
03

НЕГЕРМЕТИЧНОСТЬ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФЛАНЦЕВ И ФОРМИРОВАНИЕ ПРОКЛАДОК



- Герметизация фланцевых соединений (технологические разъемы оборудования, привалочные поверхности, трубные фланцы и пр.), работающих в условиях высоких температур, давлений и агрессивных сред.
- Формирование прокладок: по месту, взамен утраченных и поврежденных. Улучшения герметизирующих свойств традиционных прокладок.
- Герметизация деформированных, изношенных и корродированных фланцев.
- Повышение надёжности и сроков службы прокладок и уплотнительных материалов.
- Повышение вибростойкости и несущей способности фланцевого соединения.



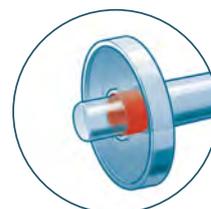
04

СОПРЯЖЕНИЕ ПОДШИПНИКОВ, ВТУЛОК, ВАЛОВ И ДРУГИХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ

ФИКСАТОРЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ



- Предотвращение прослабления, проворачивания и разрушения цилиндрических соединений.
- Устранение люфтов и зазоров в цилиндрических, шпоночных и шлицевых соединениях с зазором до 0,5 мм.
- Повышение надёжности и прочности прессовой и горяче-прессовой посадок.
- Упрощение процессов сборки цилиндрических соединений.
- Надёжное соединение деталей, в том числе и при посадке с радиальным зазором до 0,5 мм.

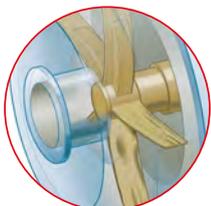


РУКОВОДСТВО ПО РЕШЕНИЮ ЗАДАЧ

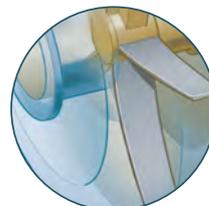
05

РЕМОНТ И ОБСЛУЖИВАНИЕ ВАЛОВ, НАСОСОВ, РЕДУКТОРОВ И ПРОЧЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

ПРИМЕРЫ ТЕХНИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ ПРОВЕДЕНИЯ РЕМОНТОВ



- Сокращение стоимости и времени ремонта.
- Повышение надёжности и производительности оборудования.
- Повышение износостойкости и защита от коррозии.
- Устранение зазоров, фиксация и герметизация прослабленных посадочных мест подшипников, шпонок, резьбовых, шлицевых соединений и фланцев.
- Смазывание, предотвращение задиrow и защита от агрессивных сред.



06

ВОПРОСЫ ПРИМЕНЕНИЯ

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ И ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ



- Общие рекомендации и полезные советы по использованию составов ROSLOCK.
- Определения и единицы измерения.
- Сертификаты, допуски и одобрения к применению.



07

КАК ЗАКАЗАТЬ?

ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

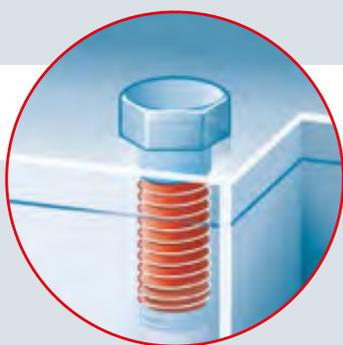


- Варианты фасовки продуктов.
- Информация для поиска продуктов.
- Бланк заказа.



ВАШИ ДЕТАЛИ УЖЕ В СОБРАННОМ ВИДЕ?

- ПРЕДОТВРАЩАЕТ ОСЛАБЛЕНИЕ КРЕПЕЖА В ВСЛЕДСТВИЕ УДАРНЫХ И ВИБРАЦИОННЫХ НАГРУЗОК
- ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ - ЛЕГКО ПРИМЕНЯТЬ
- МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ С РАЗЛИЧНЫМ ТИПОРАЗМЕРОМ КРЕПЕЖА - СОКРАЩАЕТ СКЛАДСКИЕ ИЗДЕРЖКИ
- ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАТОР
- ГЕРМЕТИЗИРУЕТ РЕЗЬБУ, ЗАЩИЩАЕТ ОТ КОРРОЗИИ И РЖАВИНЫ
- ХОРОШАЯ ХИМОСТОЙКОСТЬ



РЕШЕНИЕ

Рекомендуемый диаметр резьбы
Прочность на стали ручная / функциональная, не более*
Момент срыва для болтов М10 без преднатяга
Рабочая температура (max)

ДА	СРЕДНЯЯ/ВЫСОКАЯ	НИЗКАЯ
КАПИЛЛЯРНАЯ ЖИДКОСТЬ ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА	ЖИДКОСТЬ ФИОЛЕТОВОГО ЦВЕТА	
ROSLOCK 290	ROSLOCK 222	
		
До М12	До М36	
20 мин / 3 ч	15 мин / 6 ч	
10 - 20 Нм	3 - 10 Нм	
от -90°C до 150°C, (200°C)	от -60°C до 150°C, (200°C)	

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФИКСАТОРЫ РЕЗЬБЫ ROSLOCK

- ROSLOCK 262** Фиксатор средней/высокой прочности до М36, универсального назначения.
- ROSLOCK 268** Фиксатор высокой прочности до М50 в виде клея-карандаша. Используют в случаях, когда есть вероятность стекания жидкого продукта.
- ROSLOCK 277** Фиксатор высокой прочности для резьб с большим шагом до М36 при длительной сборке и затяжке.
- ROSLOCK 2422** Фиксатор средней прочности до М36, для эксплуатации при высоких температурах (4 ч до 350 °С, 2 ч до 500 °С).
- ROSLOCK 7649** Активатор позволяет значительно ускорить скорость полимеризации анаэробных продуктов:
 - > При нанесении герметика в условиях низких температур;
 - > При больших резьбовых зазорах и на сорванной резьбе;
 - > Для деталей из пассивных металлов, например, из нержавеющей стали, алюминиевых сплавов, с защитными покрытиями (цинк, кадмий, хром и пр.), из керамики и др.
- ROSLOCK 7063** Аэрозоль для очистки и обезжиривания поверхностей металлов и пластмасс перед применением составов ROSLOCK. Удаляет загрязнения, остатки смазок, масел, СОЖ, эмульсий и мелких частиц. Не оставляет следов и налётов.

ROSLOCK 290	ROSLOCK 222
--------------------	--------------------

- Фиксация предварительно собранных соединений, например, винтов крепления контрольно-измерительных приборов, электрических соединителей и установочных и регулировочных винтов.
- Позволяет локально устранять микротрещины и поры в литье.
- Часто используется в профилактических работах при техническом обслуживании.
- Фиксация соединений требующих регулярного демонтажа с небольшим усилием.
- Хорошо подходит для фиксации различных винтов, болтов с потайными головками.

* Прочность по ISO 10964:1993 на паре болт-гайка М10х1,5-6g/6H из стали марки 30 по ГОСТ 1050. Скорость полимеризации анаэробного клея зависит от материала сопрягаемых поверхностей, величины зазора, температуры, применения активатора. Определения см. в разделе «Справочная информация»

НЕТ

КАКАЯ ВАМ ТРЕБУЕТСЯ ПРОЧНОСТЬ?

СРЕДНЯЯ

ВЫСОКАЯ

ЖИДКОСТЬ
СИНЕГО ЦВЕТА

ПОЛУТВЁРДАЯ ПАСТА
СИНЕГО ЦВЕТА

ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА

ЖИДКОСТЬ
КРАСНОГО ЦВЕТА

ROSLOCK 243

ROSLOCK 248

ROSLOCK 271

ROSLOCK 272



До М36

До М50

До М20

До М36

10 мин / 3 ч

10 мин / 6 ч

10 мин / 3 ч

50 мин / 6 ч

15 - 25 Нм

10 - 20 Нм

> 25 Нм

> 20 Нм

от -60°C до 150°C (200°C)

от -60°C до 150°C (180°C)

от -60°C до 150°C (200°C)

от -60°C до 180°C (230°C)

ROSLOCK 243

ROSLOCK 248

ROSLOCK 271

ROSLOCK 272

- Предназначен для фиксации резьбовых соединений в различном оборудовании включая насосы, редукторы, электродвигатели и пр.
- Обеспечивает среднюю прочность фиксации, предотвращает ослабление вибронгруженных резьбовых соединений из любых металлов, включая алюминий, нержавеющую и оцинкованную сталь.
- Допускает наличие на поверхности незначительных загрязнений от моторных масел, консервационных смазок и СОЖ.
- Демонтаж ручным инструментом.

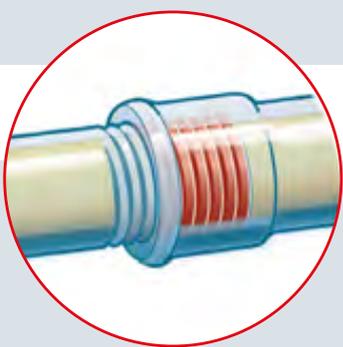
- Универсальный анаэробный фиксатор резьбы средней прочности в виде клея-карандаша.
- Подходит там, где есть вероятность стекания жидкого продукта.
- Удобен при транспортировке и хранении.

- Фиксатор высокой прочности, предотвращает ослабление и разгерметизацию тяжело нагруженных резьбовых соединений, из любых металлов, включая алюминий, нержавеющую и оцинкованную сталь.
- Допускает наличие на поверхности незначительных загрязнений от масел, консервационных смазок и СОЖ.
- Применим в соединениях, не требующих регулярных разборок при проведении ТО. Особенно эффективен для применений в высоконагруженных узлах, например, фиксация шпилек в корпусных деталях и др.

- Обеспечивает сильную фиксацию и герметизацию резьбовых соединений эксплуатируемых в тяжёлых вибрационных условиях и не требующих регулярного демонтажа.
- При низких температурах и увеличенных зазорах применяйте активатор ROSLOCK.

ВАШИ ДЕТАЛИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫЕ?

- ОБЕСПЕЧИВАЮТ ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ТРУБОПРОВОДОВ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ В УСЛОВИЯХ ПОВЫШЕННЫХ ТЕМПЕРАТУР, ВЫСОКИХ ДАВЛЕНИЙ И ВИБРАЦИОННЫХ НАГРУЗОК
- НЕ ЗАСОРИЯТ СИСТЕМЫ, ЗАМЕНЯЮТ ЛЮБЫЕ ВИДЫ ТРАДИЦИОННЫХ РЕЗЬБОВЫХ УПЛОТНИТЕЛЕЙ
- ПРОСТЫ В ПРИМЕНЕНИИ, РАБОТАЮТ КАК СМАЗКА, ОБЛЕГЧАЯ СБОРКУ СОЕДИНЕНИЙ
- ГАРАНТИРУЮТ ДЕМОНТАЖ РУЧНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ



РЕШЕНИЕ

Рекомендуемый диаметр резьбы

Прочность на стали (ручная / функциональная), не более*

Максимальное рабочее давление**

Усилие демонтажа

Рабочая температура (max)

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА

РАЗМЕР РЕЗЬБЫ

МЕЛКАЯ

ОТ СРЕДНЕЙ ДО КРУПНОЙ

ТЕМПЕРАТУРА (150 - 200)°C

ЖИДКОСТЬ
КОРИЧНЕВОГО ЦВЕТА

ГЕРМЕТИК-КАРАНДАШ

ROSLOCK 542

ROSLOCK 561



1/8" – 3/8"

До 3"

20 мин / 6 ч

10 мин / 12 ч

до 150 бар

до 200 бар

Среднее

Низкое

от -60°C до 150°C (180 °C)

от -60°C до +150°C (180 °C)

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ГЕРМЕТИКИ ROSLOCK

ROSLOCK 569 Герметик низкой прочности близкий по вязкости и применению к ROSLOCK 542. Разборка стандартным инструментом.

ROSLOCK 7649 Активатор позволяет значительно ускорить скорость полимеризации анаэробных продуктов:
> При нанесении герметика в условиях низких температур;
> При больших резьбовых зазорах и на сорванной резьбе;
> Для деталей из пассивных металлов, например, из нержавеющей стали, алюминиевых сплавов, с защитными покрытиями (цинк, кадмий, хром и пр.), из керамики и др.

ROSLOCK 7063 Аэрозоль для очистки и обезжиривания поверхностей металлов и пластмасс перед применением составов ROSLOCK. Удаляет загрязнения, остатки смазок, масел, СОЖ, эмульсий и мелких частиц. Не оставляет следов и налётов.

• Разработан для пневматических и гидравлических систем высокого давления с соединениями с мелкой металлической резьбой.

• Не содержит включений, которые могут засорить рабочие жидкости, клапаны и фильтры очистки гидро- и пневмосистем.

• Применяется для сборки, обслуживания и ремонта гидравлических и пневматических систем обрабатывающих станков, прессового оборудования, прокатных станов и пр.

• Универсальный анаэробный резьбовой герметик низкой прочности в виде клея-карандаша.

• Применяют там, где есть вероятность стекания жидкого герметика. Удобен при транспортировке и хранении.

* - Прочность по ISO 10964:1993 на паре болт-гайка М10х1,5-6g/6H из стали марки 30 по ГОСТ 1050.

** - Фитинг прямой с конической резьбой до NPT3/8" (K3/8" по ГОСТ 6111)-8L (M14x1,5) из стали ГОСТ 1050 с цинковым покрытием ГОСТ 9.301. Скорость полимеризации анаэробного клея зависит от материала сопрягаемых поверхностей, величины зазора, температуры, применения активатора. Определения см. в разделе «Справочная информация»

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА

РЕЗЬБА СРЕДНЯЯ ИЛИ КРУПНАЯ?

РЕЗЬБА СРЕДНЯЯ

РЕЗЬБА КРУПНАЯ

ТЕМПЕРАТУРА (150 - 180)°C

ТЕМПЕРАТУРА ДО 250°C

ЖИДКОСТЬ
ФИОЛЕТОВОГО ЦВЕТА

ЖИДКАЯ ПАСТА
ЖЁЛТОГО ЦВЕТА

ПАСТА
СЕРО-БЕЛОГО ЦВЕТА

ГУСТАЯ ПАСТА
БЕЛОГО ЦВЕТА

ROSLOCK 545

ROSLOCK 577

ROSLOCK 565

ROSLOCK 567



1/8" – 1"

1/8" – 1"

3/8" – 2 3/4"

3/4" – 4"

20 мин / 12 ч

30 мин / 6 ч

20 мин / 72 ч

1,5 ч / 24 ч

до 200 бар

до 200 бар

до 30 МПа вода

до 30 МПа вода

Низкое

Среднее

Низкое

Низкое

от -60°C до 150°C (180°C)

от -60°C до 150°C (180°C)

от -60°C до 150°C (180°C)

от -60°C до 200°C (250°C)

ROSLOCK 545

ROSLOCK 577

ROSLOCK 565

ROSLOCK 567

- Фиксация и герметизация гидравлических и пневматических соединений с ударными нагрузками и в условиях вибрации.
- При разборке создает смазывающий эффект, облегчая демонтаж.
- Устойчив к воздействию топлива, масел и прочих промышленных рабочих жидкостей.

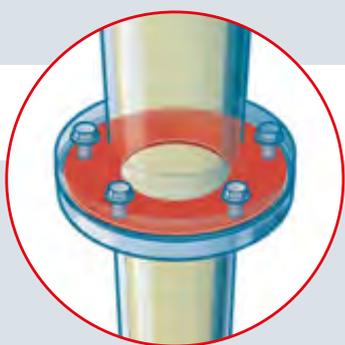
- Универсальный герметик для средних резьб с большим шагом. Предназначен для герметизации гидравлических систем высокого давления.
- Высокая скорость полимеризации даже на неактивных поверхностях. Обеспечивает герметичность системы на низкое давление сразу после сборки.
- Устойчив к воздействию топлива, масел и прочих промышленных рабочих жидкостей.

- Герметик для крупных резьб с большим шагом. Предназначен для герметизации гидравлических систем высокого давления.
- Возможна опрессовка воздухом низкого давления сразу после сборки соединения.
- Устойчив к воздействию топлива, масел и прочих промышленных рабочих жидкостей.

- Герметизация конических резьб и фитингов из активных и пассивных металлов работающих при высоких температурах.
- Содержит в составе тефлон, что облегчает сборку резьбовых соединений, снижает вероятность образования задигов и холодного сваривания.

В СОЕДИНЕНИИ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРОКЛАДКА ИЗ ПАРОНИТА, КАРТОНА ...?

- ГЕРМЕТИЗИРУЮТ ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ (ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РАЗЪЕМЫ ОБОРУДОВАНИЯ, ПРИВАЛОЧНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ТРУБНЫЕ ФЛАНЦЫ И ПР.), РАБОТАЮЩИЕ В УСЛОВИЯХ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУР, ДАВЛЕНИЙ И АГРЕССИВНЫХ СРЕД
- ОДНОКОМПОНЕНТНЫЕ, ПРОСТЫ В ПРИМЕНЕНИИ
- ПОЗВОЛЯЮТ ФОРМИРОВАТЬ ПРОКЛАДКУ ЛЮБОЙ ФОРМЫ НЕПОСРЕДСТВЕННО НА ФЛАНЦЕ
- ЗАПОЛНЯЮТ ЗАЗОРЫ МЕЖДУ СОПРЯГАЕМЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ, НЕ ДАЮТ УСАДКИ



РЕШЕНИЕ

ДА		
ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ПАРОНИТА, КАРТОНА И ДР.		
КАКАЯ ТРЕБУЕТСЯ ТЕРМОСТОЙКОСТЬ?		
205°C	220°C	
ВЯЗКАЯ ЖИДКОСТЬ КОРИЧНЕВОГО ЦВЕТА	ВЯЗКАЯ ПАСТА КОРИЧНЕВОГО ЦВЕТА	
ROSLOCK 5923	ROCLOCK 5921	
		
Способ отверждения / полимеризации	Испарение растворителя	Испарение растворителя
Прочность на сдвиг*	Герметизация	Герметизация
Прочность на отрыв**	Герметизация	Герметизация
Время набора прочности на стали (ручная / функциональная)***	Не нормируется	Не нормируется
Максимальный зазор в сопряжении	Используется с прокладкой	Используется с прокладкой
Рабочая температура (max)	от -60°C до 205°C	от -60°C до 220°C
▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СОСТАВЫ ROSLOCK ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ ЖЕСТКИХ ФЛАНЦЕВ	ROSLOCK 5923	ROSLOCK 5921

ROSLOCK 7649 Активатор позволяет значительно ускорить скорость полимеризации анаэробных продуктов:

- > При нанесении герметика в условиях низких температур;
- > При больших зазорах между фланцами;
- > Для деталей из пассивных металлов, например, из нержавеющей стали, алюминиевых сплавов, с защитными покрытиями (цинк, кадмий, хром и пр.), из керамики и др.

ROSLOCK 7063 Аэрозоль для очистки и обезжиривания поверхности металлов и пластмасс перед применением составов ROSLOCK. Удаляет загрязнения, остатки смазок, масел, СОЖ, эмульсий и мелких частиц. Не оставляет следов и налетов.

- Герметик низкой вязкости на спиртовой основе. Формирует полуэластичное уплотнение. Используется в дополнение к штатным прокладкам и самостоятельно.
- Наносится на прокладки из паронита, пробки, бумаги и пр.
- Позволяет улучшить герметизирующие свойства старой и повысить надежность новой штатной прокладки.
- Стойкость к топливу и нефтепродуктам.
- Удаляется очистителями на спиртовой основе.

- Герметик высокой вязкости на спиртовой основе. Формирует полуэластичное уплотнение. Используется в дополнение к штатным прокладкам и самостоятельно.
- Наносится на прокладки из паронита, пробки, бумаги и пр.
- Позволяет улучшить герметизирующие свойства старой и повысить надежность новой штатной прокладки.
- Стойкость к топливу и нефтепродуктам.
- Удаляется очистителями на спиртовой основе.

* Предел прочности при аксиальном сдвиге по ISO 10123:2013 через 24 ч, МПа, на образцах из стали марки 30 по ГОСТ 1050, Rz = 20 мкм ГОСТ 2789.

** Предел прочности при сдвиге по ГОСТ 14759 через 24 ч, МПа, на образцах из стали марки 30 по ГОСТ 1050, Rz = 20 мкм ГОСТ 2789.

*** Ручная прочность по ISO 10964:1993 на паре болт-гайка М10х1,5-6g/6H из стали марки 30 по ГОСТ 1050.

Функциональная прочность оценивается по пределу прочности при отрыве ГОСТ 14760 на образцах из стали марки 30 по ГОСТ 1050, Rz = 20 мкм ГОСТ 2789.

Скорость полимеризации анаэробного клея зависит от материала сопрягаемых поверхностей, величины зазора, температуры, а также воздействия активатора.

НЕТ

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ЖЁСТКИХ МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ФЛАНЦЕВ С ЗАЗОРОМ ДО 0,25 ММ / 0,5 ММ

КАКАЯ ТРЕБУЕТСЯ ТЕРМОСТОЙКОСТЬ?

180°C

180°C

150°C

150°C

ГЕЛЬ ЗЕЛЕНОГО ИЛИ ФИОЛЕТОВОГО ЦВЕТА

ГЕЛЬ КРАСНОГО ЦВЕТА

ГЕЛЬ КРАСНОГО ЦВЕТА

ГЕЛЬ ЗЕЛЕНОГО ИЛИ ОРАНЖЕВОГО ЦВЕТА

ROSLOCK 515

ROSLOCK 510

ROSLOCK 518

ROSLOCK 574



Анаэробный

Анаэробный

Анаэробный

Анаэробный

> 5 МПа

> 5 МПа

10 - 15 МПа

5 - 15 МПа

> 15 МПа

> 8 МПа

10 - 15 МПа

5 - 15 МПа

25 мин / 6 ч

25 мин / 6 ч

25 мин / 6 ч

15 мин / 2 ч

> 0,25 мм / 0,5 мм**

0,25 мм / 0,5 мм**

0,25 мм / 0,5 мм**

0,2 мм / 0,4 мм**

от -60°C до 180°C, (200°C)

от -60°C до 180°C, (200°C)

от -60°C до 150°C, (180°C)

от -60°C до 150°C, (180°C)

ROSLOCK 515

ROSLOCK 510

ROSLOCK 518

ROSLOCK 574

- Герметик-прокладка высокой прочности для литых корпусов и жестких фланцев в форме вязкой гель-пасты.
- Используется в качестве прокладки в насосах, термостатах, компрессорах, картерах трансмиссии и крышках.
- Разборка после прогрева.

- Герметик-прокладка низкой прочности для легко разбираемых соединений.
- Используется для герметизации жестких фланцев и разъемов оборудования, работающих при повышенных температурах.

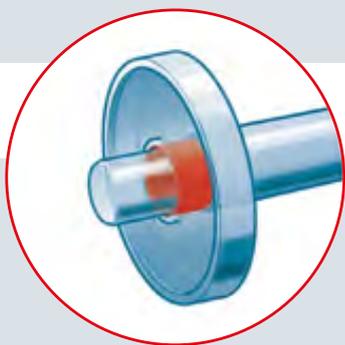
- Универсальный герметик-прокладка для жестких фланцев.
- Не стекает с вертикальных поверхностей.
- Допускает работу на слегка замасленных поверхностях.
- Обеспечивает герметизацию на низкое давление сразу после сборки.
- Подходит для герметизации разъемов насосов, редукторов и пр.

- Универсальный герметик-прокладка для жестких фланцев.
- Быстрая полимеризация на стальных и чугунных поверхностях.

** Для большого зазора используйте активатор ROSLOCK 7649

ВАШ УЗЕЛ ИМЕЕТ БОЛЬШОЙ ЛЮФТ И СИЛЬНО ИЗНОШЕН?

- ОБЕСПЕЧИВАЮТ ПРОЧНУЮ ФИКСАЦИЮ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ ПРИ ЗАЗОРЕ В СОЕДИНЕНИИ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИХ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
- ВЫДЕРЖИВАЮТ ВЫСОКИЕ СДВИГОВЫЕ И ДИНАМИЧЕСКИЕ НАГРУЗКИ
- ЗАПОЛНЯЮТ ЗАЗОРЫ В СОЕДИНЕНИИ, ПРЕДОТВРАЩАЮТ КОРРОЗИЮ, ЗАЩИЩАЮТ ОТ ФРЕТТИНГА
- СНИЖАЮТ ПОТРЕБНОСТЬ В ЖЕСТКИХ ДОПУСКАХ НА ОБРАБОТКУ ПОВЕРХНОСТИ, ВОЗМОЖНО ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СОВМЕСТНО С ТРАДИЦИОННЫМИ ПОСАДКАМИ
- ОБЕСПЕЧИВАЮТ 100% КОНТАКТ СОПРЯГАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ - РАВНОМЕРНО РАСПРЕДЕЛЯЯ НАПРЯЖЕНИЯ И НАГРУЗКУ ПО ВСЕМУ СОЕДИНЕНИЮ



РЕШЕНИЕ

Диаметральный зазор

Требуемая прочность соединения

Прочность на сдвиг в соединении "вал-втулка"*

Прочность ручная / функциональная, не более**

Рабочая температура (max)

ДА

НЕТ

РАЗБОРКА НЕ ТРЕБУЕТСЯ

ПАСТА-ГЕЛЬ
СЕРЫЙ МЕТАЛИКЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА

ROSLOCK 660

ROSLOCK 603



до 0,5 мм (с активатором)

до 0,15 мм

Средняя / Высокая

Средняя / Высокая

15 - 20 МПа

15 - 22 МПа

10 мин / 40 мин

25 мин / 1,5 ч

от -60°C до 180°C (200°C)

от -60°C до 150°C (180°C)

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФИКСАТОРЫ ROSLOCK
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

- ROSLOCK 635** Медленно схватывающийся фиксирующий состав средне-высокой прочности для жестких цилиндрических соединений с незначительным люфтом в изношенных узлах. Фиксация подшипников, втулок на валах или в корпусах. Стопорит шпонки и шлицы, усиливает посадку с зазором и может использоваться для предотвращения ослабления соединений на валах двигателей мотор-генераторных установок и т. п.
- ROSLOCK 7649** Активатор позволяет значительно ускорить скорость полимеризации анаэробных продуктов:
> При нанесении герметика в условиях низких температур;
> При больших резьбовых зазорах и на сорванной резьбе;
> Для деталей из пассивных металлов, например, из нержавеющей стали, алюминиевых сплавов, с защитными покрытиями (цинк, кадмий, хром и пр.), из керамики и др.
- ROSLOCK 7063** Аэрозоль для очистки и обезжиривания поверхностей металлов и пластмасс перед применением составов ROSLOCK. Удаляет загрязнения, остатки смазок, масел, СОЖ, эмульсий и мелких частиц. Не оставляет следов и налётов.

ROSLOCK 660

ROSLOCK 603

- Для ремонта и фиксации изношенных цилиндрических соединений без использования механической обработки и сварочных работ.
- Применяется в ремонте изношенных посадочных мест подшипников на валах и корпусных деталях, шпоночных пазов, неподвижных шлицов, конических сопряжений и пр.
- Для ускорения полимеризации рекомендуется применять активатор ROSLOCK.

- Вал-втулочный фиксатор высокой прочности для фиксации подшипников с небольшим зазором и натягом на валах в корпусах различного промышленного оборудования.
- Защищает детали от проворачивания и фреттинг-коррозии.
- Возможно применение на слегка замасленных поверхностях.

* Предел прочности при аксиальном сдвиге по ISO 10123:2013 через 24 ч, МПа, на образцах из стали марки 30 по ГОСТ 1050, Rz = 20 мкм ГОСТ 2789.

** Ручная прочность по ISO 10964:1993 на паре болт-гайка M10x1,5-6g/6H из стали марки 30 по ГОСТ 1050.

Функциональная прочность оценивается по пределу прочности при отрыве ГОСТ 14760 на образцах из стали марки 30 ГОСТ 1050, Rz = 20 мкм ГОСТ 2789.

Скорость полимеризации анаэробного клея зависит от материала сопрягаемых поверхностей, величины зазора, температуры, а также воздействия активатора.

НЕТ

РАЗБОРКА НЕ ТРЕБУЕТСЯ

ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА

ROSLOCK 648



до 0,2 мм

Высокая

25 - 30 МПа

15 мин / 6 ч

от -60°C до 180°C (200°C)

ROSLOCK 648

- Вал-втулочный фиксатор высокой прочности.
- Быстро полимеризуется на неактивных поверхностях: нержавеющая сталь, металлы с гальваническим покрытием и пр.
- Допускает применение на слегка замасленные поверхности.

ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА

ROSLOCK 680



до 0,4 мм

Высокая

15 - 20 МПа

10 - 30 мин / 3 ч

от -60°C до 180°C (200°C)

ROSLOCK 680

- Вал-втулочный фиксатор высокой прочности.
- Высокопрочный состав для крепления подшипников, втулок, роторов к валам или втулок в корпусах. Не рекомендуется для очень плотной посадки и посадки с натягом.

ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА

ROSLOCK 638



до 0,3 мм

Высокая

25 - 30 МПа

10 - 15 мин / 3 ч

от -60°C до 180°C (200°C)

ROSLOCK 638

- Вал-втулочный фиксатор высокой прочности.
- Быстро полимеризуется на неактивных поверхностях: нержавеющая сталь, металлы с гальваническим покрытием и пр.
- Подходит для посадки на вал: зубчатых колёс, шкивов и аналогичных цилиндрических деталей, посадки подшипников в ослабленные посадочные места в корпусных деталях и на валы.

ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА

ROSLOCK 620



до 0,25 мм

Высокая

15 - 23 МПа

2 ч / 5 ч

от -60°C до 230°C (250°C)

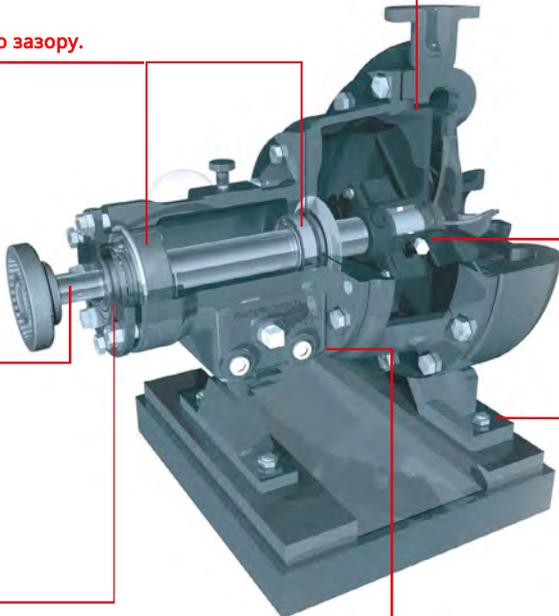
ROSLOCK 620

- Вал-втулочный фиксатор высокой прочности. Обладает повышенной температурной стойкостью для высоконагруженных цилиндрических соединений.
- Увеличенное время до начала схватывания облегчает сложный монтаж и даёт возможность использовать состав совместно с горяче-прессовой посадкой.
- Подходит для фиксации цилиндрических деталей на валах и в корпусных деталях, фиксации пальцев, втулок в корпусах насосов, а также подшипников.

- ПРИМЕНЕНИЕ ПОЛИМЕРНЫХ СОСТАВОВ ROSLOCK ПОЗВОЛЯЕТ ИЗБЕЖАТЬ ДОРОГОСТОЯЩЕГО РЕМОНТА, ПОВЫШАЕТ НАДЁЖНОСТЬ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАСОСНОГО ОБОРУДОВАНИЯ.
- РЕЗЬБОВЫЕ ФИКСАТОРЫ ЗАЩИЩАЮТ СОЕДИНЕНИЯ ОТ САМООТВИНЧИВАНИЯ И КОРРОЗИИ.
- ГЕРМЕТИКИ ROSLOCK ПРЕДОТВРАЩАЮТ УТЕЧКИ ПО ФЛАНЦЕВЫМ И РЕЗЬБОВЫМ СОЕДИНЕНИЯМ.
- РЕМОНТНЫЕ СОСТАВЫ ПОЗВОЛЯЮТ ПРОИЗВЕСТИ ОПЕРАТИВНЫЙ РЕМОНТ, ВОССТАНОВИТЬ ИЗНОШЕННЫЕ ДЕТАЛИ НАСОСА, А ТАКЖЕ ЗАЩИТИТЬ ИХ ОТ ПОСЛЕДУЮЩЕГО ВОЗДЕЙСТВИЯ АГРЕССИВНЫХ СРЕД И АБРАЗИВА.

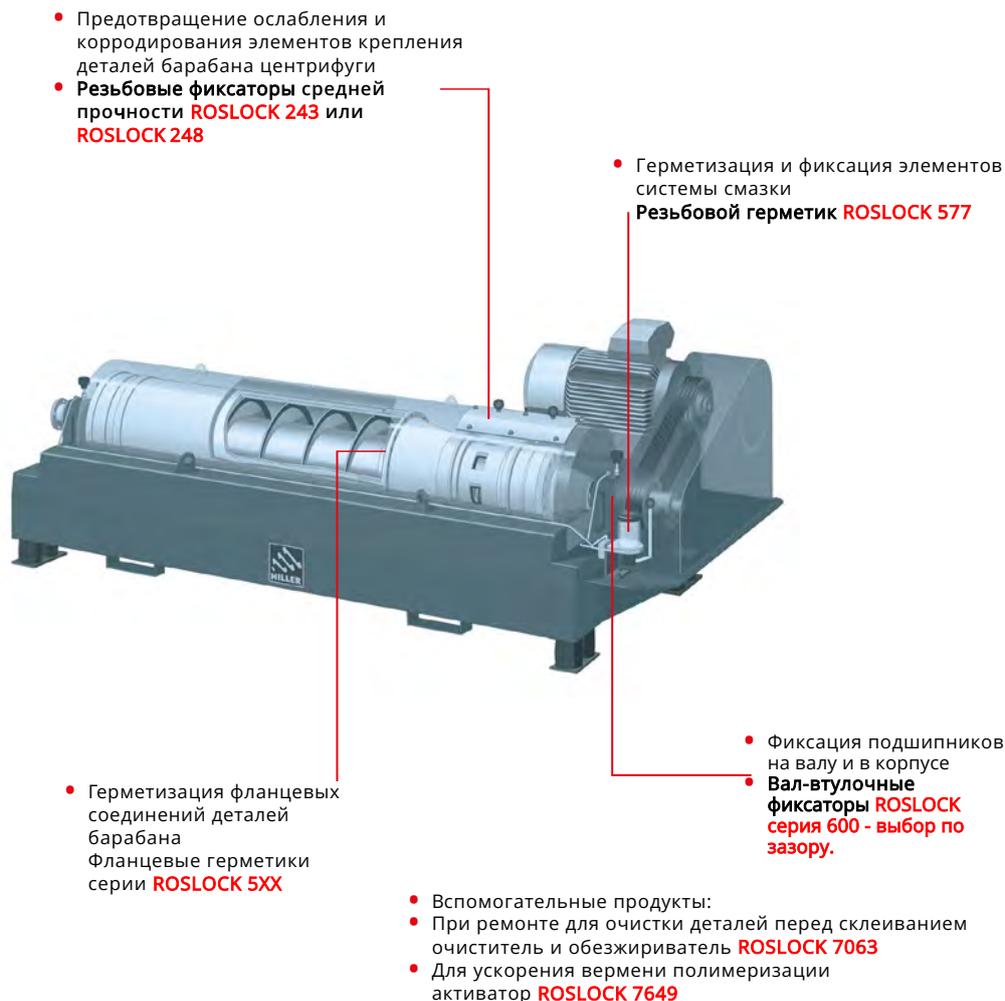
НАСОСЫ

Большинство современных промышленных центробежных насосов является важным дорогостоящим оборудованием; таким образом, представляется необходимым увеличить их срок службы и обеспечить их эффективную и надёжную работу. Профилактический ремонт может снизить риск поломок и продлить срок службы насосов.

- 
- Вспомогательные продукты:
 - При ремонте для очистки деталей перед склеиванием очиститель и обезжириватель **ROSLOCK 7063**
 - Для ускорения времени полимеризации активатор **ROSLOCK 7649**
 - Фиксация подшипников на валу и защита от фреттинг-коррозии **Вал-втулочные фиксаторы ROSLOCK серия 600 - выбор по зазору.**
 - Герметизация фланцевых соединений **Фланцевый герметик ROSLOCK 518**
 - Герметизация и защита штуцеров **Резьбовой герметик ROSLOCK серии 500**
 - Фиксация и обеспечение постоянного момента затяжки монтажных болтов, защита от коррозии **Резьбовой фиксатор ROSLOCK 243**
 - Предотвращение люфта в шпоночном соединении с помощью **резьбового фиксатора ROSLOCK 243**
 - Ремонт шпоночного паза **вал-втулочным фиксатором ROSLOCK 660**
 - Фиксация сальников и устранение течей через зазоры между ними и гнёздами **резьбовыми фиксаторами ROSLOCK 243 или ROSLOCK 248**
 - Герметизация резьбовых соединений **Резьбовой герметик ROSLOCK 577**

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ЦЕНТРИФУГИ

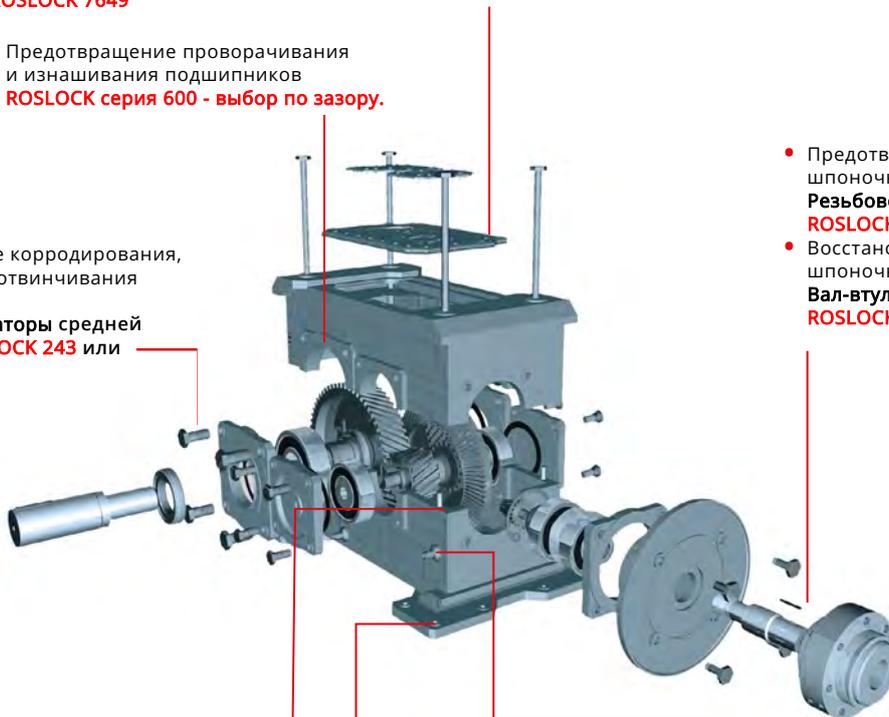
Промышленные центрифуги, предназначенные для отделения, очистки, извлечения и промывки различных материалов, крайне подвержены различным видам износа. Продукты ROSLOCK помогают увеличить срок эксплуатации такого оборудования, при этом снижая расходы на его техническое обслуживание.



РЕДУКТОРЫ

В условиях современных производств к редукторам предъявляют такие требования, как большой диапазон передаваемых моментов, точность, производительность и надёжность. Продукты ROSLOCK позволяют повысить надёжность и продлить работоспособность оборудования, а также провести его быстрый и качественный ремонт.

- Вспомогательные продукты:
 - При ремонте для очистки деталей перед склеиванием очиститель и обезжириватель **ROSLOCK 7063**
 - Для ускорения времени полимеризации активатор **ROSLOCK 7649**
- Герметизация крышек редуктора
 - **Фланцевый герметик ROSLOCK 518**
 - Вместе с паронитовыми прокладками **Фланцевый герметик ROSLOCK 5923**
- Предотвращение проворачивания и изнашивания подшипников **ROSLOCK серия 600 - выбор по зазору.**
- Предотвращение коррозии, заедания и самоотвинчивания болтов
 - **Резьбовые фиксаторы средней прочности ROSLOCK 243 или ROSLOCK 248**
- Предотвращение износа шпоночной канавки
 - **Резьбовой фиксатор ROSLOCK 243**
 - Восстановление изношенного шпоночного соединения **Вал-втулочный фиксатор ROSLOCK 660**
- Герметизация жестких фланцев без использования прокладок
 - **Фланцевый герметик ROSLOCK 518**
 - Вместе с паронитовыми прокладками **Фланцевый герметик ROSLOCK 5923**
- Предотвращение самоотвинчивания монтажных болтов
 - **Резьбовой фиксатор повышенной прочности ROSLOCK 271**
- Герметизация и фиксация штуцеров
 - **Резьбовой герметик ROSLOCK 577**



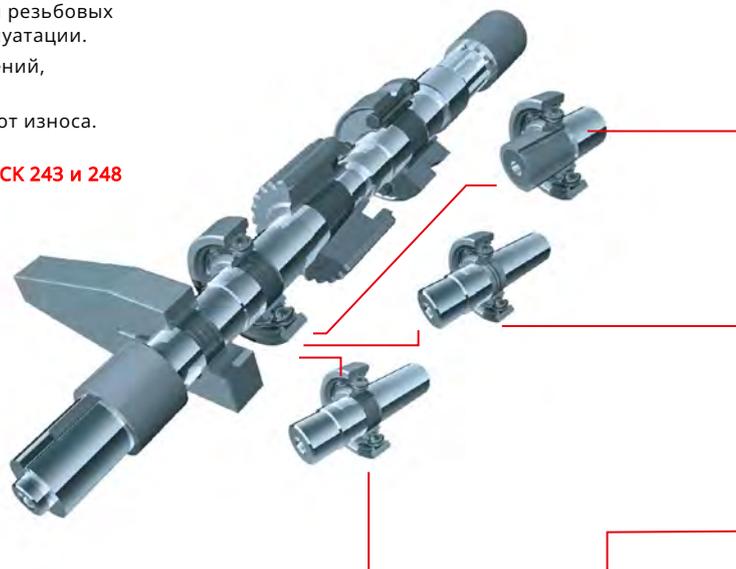
ВАЛЫ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

Большинство вал-втулочных соединений объединены в системы, стоимость которых составляет значительную часть от стоимости основного оборудования. Поэтому очень важно максимально продлить срок их полезного использования и обеспечить их надёжность. Активная защита поверхностей способствует снижению потерь вследствие простоя оборудования, значительному уменьшению затрат и повышению надёжности.

- Вспомогательные продукты:
- При ремонте для очистки деталей перед склеиванием очиститель и обезжириватель **ROSLOCK 7063**
- Для ускорения времени полимеризации активатор **ROSLOCK 7649**

- Предотвращение ослабления резьбовых соединений в процессе эксплуатации.
- Исключение микроперемещений, приводящих к изнашиванию
- Защита шпоночных канавок от износа.
- Защита от коррозии.

Резьбовые фиксаторы ROSLOCK 243 и 248



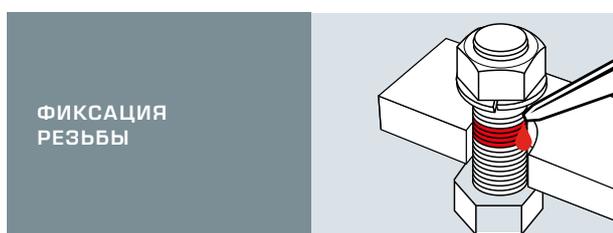
- Фиксация детали на изношенном валу.
Вал-втулочный фиксатор ROSLOCK серии 600 - выбор по зазору.

- Фиксация новых, изношенных или неправильно обработанных деталей с использованием вал-втулочных составов.
- Выбор клея зависит от степени износа, условий сборки и необходимости последующего демонтажа соединения/
Фиксация цилиндрических соединений:
Вал-втулочные фиксаторы ROSLOCK серии 600 - выбор по зазору.

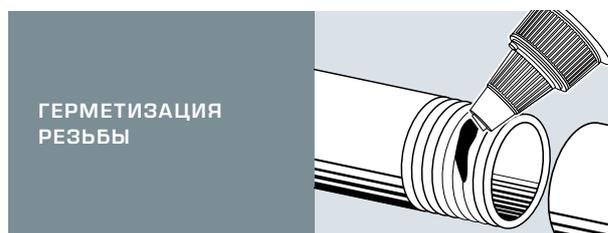
ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ АНАЭРОБНЫХ КЛЕЁВ И ГЕРМЕТИКОВ ROSLOCK

Анаэробные клеи и герметики были разработаны основателем компании Loctite (ныне часть концерна Henkel), ещё в 1953 году. С тех пор эти составы значительно эволюционировали, чтобы соответствовать самым высоким требованиям производителей оборудования, а также выполнять задачи по его ремонту и техническому обслуживанию. Анаэробные клеи и герметики – это полимеры, которые преобразуются из жидкой в твердую форму при отсутствии возду-

ха и наличии ионов металла. Нанесённые в зазоры между металлическими деталями, они склеивают и герметизируют их, предотвращая перемещение, коррозию и износ. Отверждённые анаэробные составы устойчивы к воздействию промышленных масел, кислот, щелочей, топливу, гликолевых смесей, а также к широкому спектру газовых сред*. Основные направления в использовании анаэробных составов включают:



ФИКСАЦИЯ
РЕЗЬБЫ



ГЕРМЕТИЗАЦИЯ
РЕЗЬБЫ



ГЕРМЕТИЗАЦИЯ
ФЛАНЦЕВ



ФИКСАЦИЯ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ
СОЕДИНЕНИЙ

Выбор состава для решения этих задач зависит от ряда определяющих факторов: прочность, вязкость, адгезия, эластичность и термостойкость продукта. Учитывая и управляя этими параметрами анаэробные составы могут решать широкий спектр технических задач.

Также необходимо обращать внимание на склеиваемые материалы (субстраты), на которые будет наноситься состав. При использовании анаэробных материалов на неактивных субстратах, а также при определенных условиях сборки узлов, рекомендуется использовать **активатор ROSLOCK 7649**.

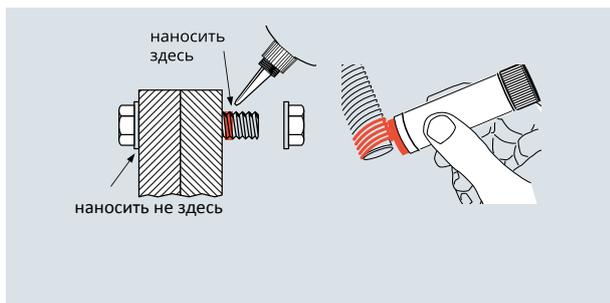
ПОЧЕМУ НУЖНО ПРИМЕНЯТЬ АКТИВАТОР ROSLOCK

- Для ускорения процесса полимеризации анаэробных составов
- На пассивных поверхностях и материалах, требующих активации
- При увеличенных зазорах между сопрягаемыми деталями
- При температуре окружающей среды ниже +5°C

Активные покрытия/материалы		Пассивные покрытия/материалы	
Латунь	Чугун	Высоколегированная сталь	Серебро
Бронза	Сталь	Нержавеющая сталь	Золото
Медь	Марганец	Чистый алюминий	Цинк
		Титан	Магний
			Керамика
			Оксидные плёнки
			Пластмассы и др.

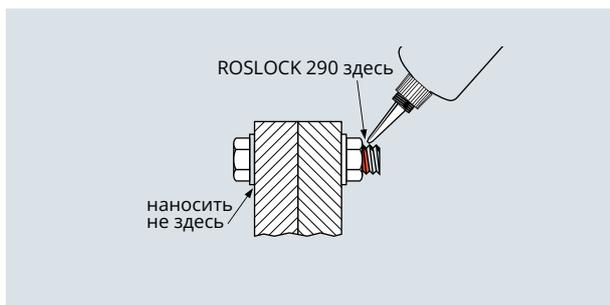
* Более подробная информация о химической стойкости анаэробных материалов высылается по запросу

ФИКСАЦИЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

В СКВОЗНОМ ОТВЕРСТИИ (БОЛТ И ГАЙКА)
ПОЛУТВЁРДЫМИ И ЖИДКИМИ СОСТАВАМИ

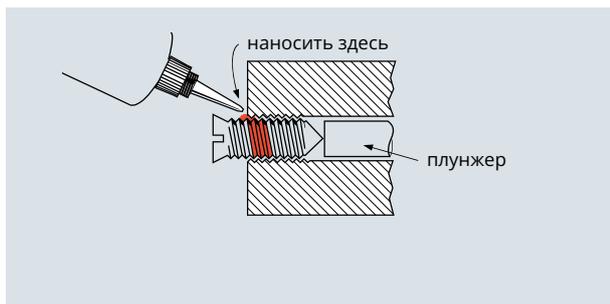
1. Очистите резьбу на болте и гайке **очистителем ROSLOCK 7063**.
2. В случае необходимости обработайте **активатором ROSLOCK 7649**, дайте растворителю испариться.
3. Выберите подходящий по прочности и условиям эксплуатации жидкий фиксатор **резьбы ROSLOCK серии 200** или клей-карандаш **ROSLOCK 248, 268**.
4. Вставьте болт в отверстие соединяемого узла. Нанесите несколько капель жидкого состава на участок болта, где он будет контактировать с затянутой гайкой.
5. В случае использования клея-карандаша заполните весь участок резьбы места соединения с гайкой.
6. Соберите узел и затяните гайку с необходимым моментом.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО СОБРАННЫЙ УЗЕЛ



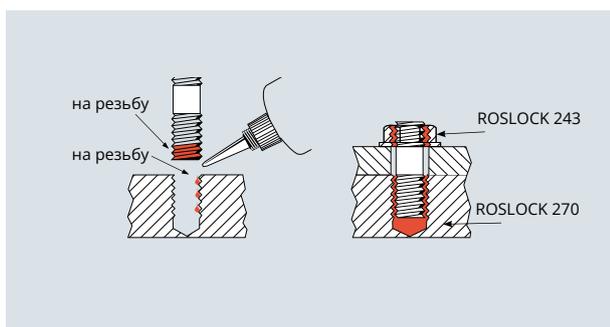
1. Очистите болты и гайки **очистителем ROSLOCK 7063**.
2. Соберите резьбовое соединение.
3. Затяните гайку с необходимым моментом.
4. Нанесите несколько капель резьбового фиксатора **ROSLOCK 290** на место соединения гайки и болта.
5. Старайтесь не касаться кончиком флакона металлических деталей соединения.
Примечание: В целях профилактического обслуживания резьбовых соединений, протяните гайки с необходимым моментом и нанесите **ROSLOCK 290** в место соединения гайки и болта для фиксации соединения.
Примечание: Использование резьбовых фиксаторов **ROSLOCK** практически устраняет проблему разрушения резьбы в корпусах из алюминия и его сплавов, вызванную гальванической коррозией.

РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ВИНТЫ



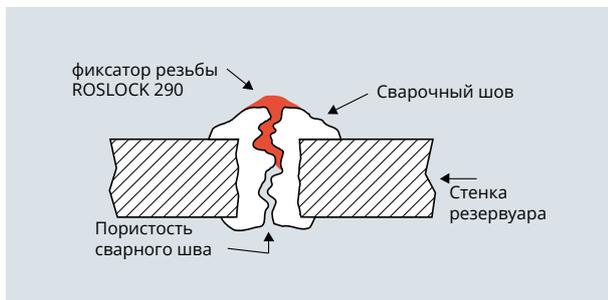
1. Выставьте правильно регулировочный винт.
2. Нанесите несколько капель фиксатора резьбы **ROSLOCK 290** на винт и место соединения с корпусной деталью.
3. Старайтесь не касаться кончиком флакона металлических деталей соединения.
Примечание: Если регулировка после применения фиксатора затруднена, нагрейте винт до 250 °С.

ФИКСАЦИЯ ШПИЛЬКИ В ГЛУХОМ ОТВЕРСТИИ



1. Обезжирьте наружную и внутреннюю поверхности резьбы **очистителем ROSLOCK 7063**, дайте растворителю испариться.
2. В случае необходимости обработайте **активатором ROSLOCK 7649**, дайте растворителю испариться.
3. Нанесите несколько капель фиксатора резьбы **ROSLOCK 271** на нижние витки резьбы в отверстии.
Примечание: если диаметр резьбы превышает 25мм, рекомендуется применение **ROSLOCK 277**
4. Нанесите несколько капель клея **ROSLOCK 271** на резьбу шпильки и вкрутите её в резьбовое отверстие.
5. Установите сопрягаемую деталь.
6. Нанесите несколько капель **ROSLOCK 243** на открытую резьбу шпильки
7. Затяните гайку с необходимым моментом.

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ПОРИСТОСТИ



1. **ВАЖНО!** Соблюдайте необходимые меры безопасности при работе с резервуарами для хранения ЛВЖ, с сосудами под давлением и сжиженными газами.
2. Удалите проволочной щёткой облой, краску, ржавчину и другие загрязнения из зоны ремонта.
3. Очистите и обезжирьте область ремонта аэрозольно-очистителем **ROSLOCK 7063**.
4. Прогрейте локально зону ремонта до 120 °С.
5. Затем, дайте ей остыть примерно до 85 °С.
6. Нанесите кистью состав **ROSLOCK 290** на место ремонта.

Примечание:

7. Для стали используйте фиксатор резьбы **ROSLOCK 290** при температуре 85 °С.
8. Для алюминия или нержавеющей стали фиксатор резьбы **ROSLOCK 290** используется при температуре 50 °С.

* Важно: Не рекомендуется для устранения глубоких «раковин».

* Максимальный размер поры – 0,125 мм.

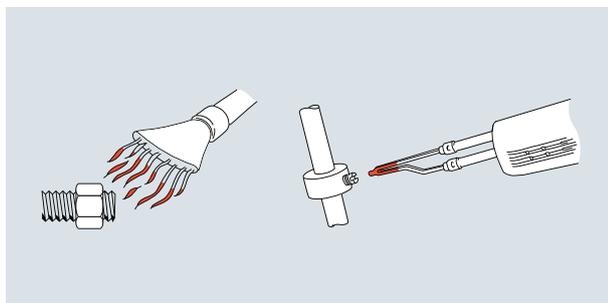
9. Дайте составу полимеризоваться в течение 30 минут (при давлении более 10 бар – подождите 1 час).
10. Излишки герметика удалите помощью очистителя- обезжиривателя **ROSLOCK**.
11. Если необходимо можно нанести ЛКП. Примечание. В случае ремонта пористости литья используется аналогичная технология.

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ СВЕЖИХ СВАРОЧНЫХ ШВОВ – ПРОФИЛАКТИЧЕСКАЯ ОПЕРАЦИЯ

Удалите весь горячий шлак и окалину.

1. Нанесите состав, когда температура сварного шва снизится до 85 °С.
2. Следуйте приведенной выше информации.

РАЗБОРКА И ДЕМОНТАЖ ФИКСАТОРОВ И ГЕРМЕТИКОВ РЕЗЬБЫ, ФИКСАТОРОВ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ



ПРОДУКТЫ МАЛОЙ И СРЕДНЕЙ ПРОЧНОСТИ

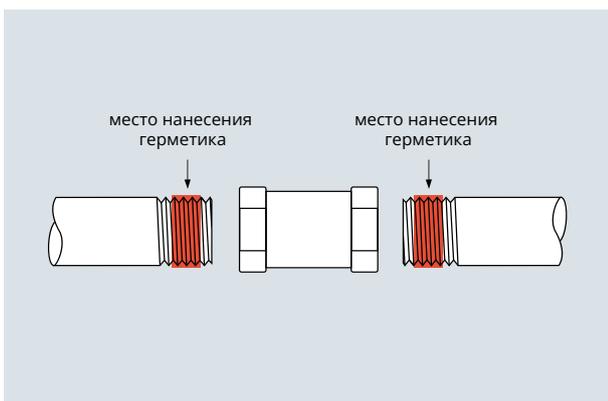
- Разборка соединения производится стандартным ручным инструментом.

СОСТАВЫ ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ

- Для демонтажа соединения необходимо прогреть узел промышленным феном до температуры 250-300 °С. В нагретом состоянии необходимо оперативно разобрать соединение подходящим инструментом.

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФИТИНГОВ И РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

СТАНДАРТНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ФИТИНГИ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМОСИСТЕМ

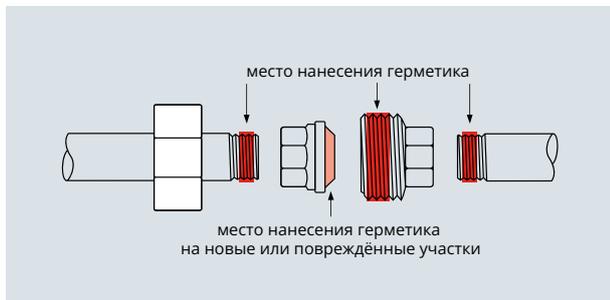


1. Очистите детали от загрязнений. При необходимости обработайте поверхность резьбы активатором **ROSLOCK 7649**, дайте высохнуть.
Примечание: применение активатора не рекомендуется на деталях изготовленных из сплавов меди (латунь, бронза и пр.).
2. Нанесите полоску герметика **ROSLOCK серии 500** в виде замкнутого кольца на наружную резьбу, начиная с первых двух витков резьбы.
3. Соберите соединение.

Примечание:

- Для компонентов из нержавеющей стали используйте **ROSLOCK 567**.
- Для резьб общего назначения применяйте **ROSLOCK 567** или клей-карандаш **ROSLOCK 561**.
- Для магистралей с тонкой системой очистки рекомендуется **ROSLOCK 542**.
- Для лёгкого демонтажа или фитингов большого диаметра используйте резьбовой герметик **ROSLOCK 567**.
- Не используйте в системах содержащих чистый кислород или сильные окислители.

ТРУБНЫЕ МУФТЫ И ОБЖИМНЫЕ ФИТИНГИ

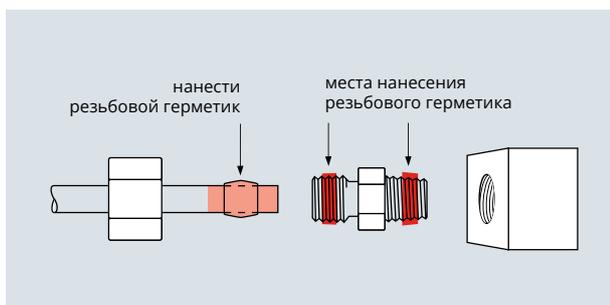


1. Разберите и очистите все сопрягаемые и резьбовые поверхности **очистителем ROSLOCK 7063**, затем, при необходимости, обработайте **активатором ROSLOCK 7649**, дайте высохнуть.
2. Для фиксации резьбы нанесите на сопрягаемые поверхности тонкий слой резьбового герметика **ROSLOCK серии 200**.
3. Для герметизации резьбы нанесите на резьбу сплошным кольцом герметик **ROSLOCK серии 500**.
4. Соберите и протяните узел согласно требований производителя.

ШТУЦЕРЫ ДЛЯ ШЛАНГОВ -
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ И ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

1. Обезжирить резьбу **очистителем ROSLOCK 7063** и дать растворителю испариться. При необходимости, обработать **активатором ROSLOCK 7649**, дать высохнуть.
2. Нанесите резьбовой герметик **ROSLOCK серии 500** сплошной полосой в виде кольца поверх резьбы штуцера, соедините с ответным фитингом.
Примечание: Необходимо избегать попадания анаэробных материалов на резиновые шланги.

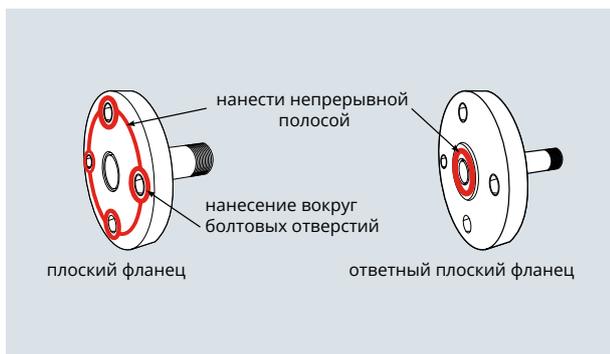
ОБЖИМНЫЕ ФИТИНГИ



1. Открутите гайку крепления фитинга и сдвиньте вместе с прижимным кольцом на 20-30 мм, освободив конец трубки.
2. Очистите и при необходимости активируйте сопрягаемые и резьбовые поверхности деталей очистителем **ROSLOCK 7063** и активатором **ROSLOCK 7649**.
Примечание: активатор не требуется для латуни, бронзы и меди.
3. Нанесите герметик **ROSLOCK серии 200** сплошной полосой на резьбу штуцера и заверните его в корпусную деталь.
4. Обработайте также герметиком другую часть штуцера.
5. Нанесите тонкий слой резьбового герметика **ROSLOCK серии 500** на место сопряжения трубки с отверстием штуцера.
6. Вставьте наконечник трубки в отверстие до уплотнения, обожмите и зафиксируйте гайкой.
Внимание: Анаэробные составы не используются на фитингах и трубах из пластмассы.

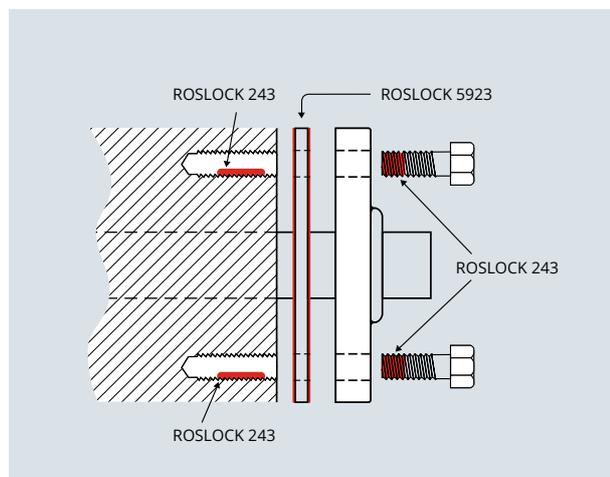
ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФЛАНЦЕВ И ФОРМИРОВАНИЕ ПРОКЛАДОК

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ АНАЭРОБНЫМИ СОСТАВАМИ МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫХ ЖЁСТКИХ ФЛАНЦЕВ



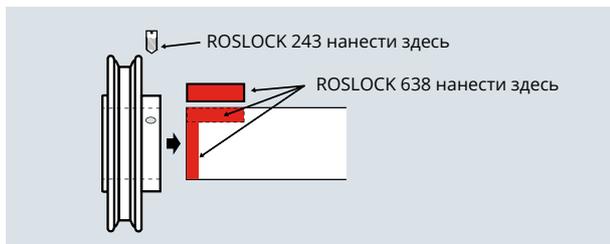
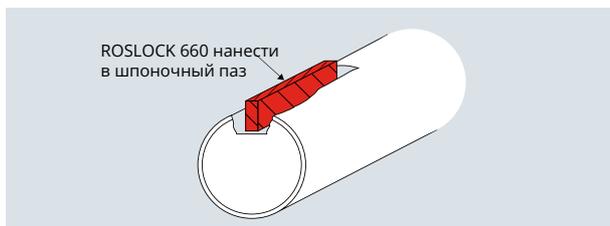
1. Удалите старый прокладочный материал и другие загрязнения механическим путём, не повреждая поверхность фланца.
2. Обезжирьте оба фланца очистителем **ROSLOCK 7063**.
Примечание: для ускорения процесса обработайте один из фланцев активатором **ROSLOCK 7649**, дайте составу высохнуть. Нанесите непрерывный валик фланцевого герметика **ROSLOCK** на одну из сторон. В зависимости от геометрии сопрягаемых фланцев, обведите все отверстия, требующие герметизации.
3. Соедините фланцы, затяните крепёжные детали с требуемым моментом.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ТВЕРДЫХ ПРОКЛАДОК



1. Удалите старый прокладочный материал и другие загрязнения механическим путём, не повреждая поверхность фланца.
2. Обезжирьте оба фланца очистителем **ROSLOCK 7063**.
3. Нанесите и распределите незастывающий фланцевый герметик **ROSLOCK 5923** по обеим сторонам предварительно вырезанной прокладки.
4. Поместите прокладку с нанесенным герметиком на поверхность фланца и соберите детали.
Примечание:
5. Если прижимные болты будут заворачиваться в глухие отверстия (как показано на рисунке), нанесите резьбовой фиксатор **ROSLOCK 243** в отверстие и на резьбу. Затяните болты с требуемым моментом.
6. Если болты заворачиваются в сквозное отверстие, нанесите **ROSLOCK 243** или **ROSLOCK 248** непосредственно на резьбу болта.
7. Затяните болты с требуемым моментом.

УСИЛЕНИЕ ШПОНОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

УСИЛЕНИЕ ТЯЖЕЛОНАГРУЖЕННОГО
ШПОНОЧНОГО СОЕДИНЕНИЯРЕМОНТ РАЗБИТОГО ШПОНОЧНОГО
СОЕДИНЕНИЯ

СБОРКА

1. Очистите детали с помощью **очистителя ROSLOCK 7063**.
2. Нанесите вал-втулочный фиксатор **ROSLOCK 638** на поверхность вала и в шпоночный паз.
3. Соберите детали. Удалите излишки.
4. Нанесите небольшое количество резьбового фиксатора **ROSLOCK 243** на стопорный винт.
5. Затяните винт.
6. Дайте составу заполимеризоваться в течении 30-60 минут перед продолжением работ.

1. Очистите шпоночный паз и шпонку с помощью **очистителя ROSLOCK 7063**.
2. При необходимости, обработайте их **активатором ROSLOCK 7649** и дайте высохнуть.
3. Нанесите вал-втулочный фиксатор **ROSLOCK 660** в шпоночный паз.
4. Соберите узел с соответствии с рекомендациями по сборке.
5. Дайте составу заполимеризоваться в течение 30-60 минут перед продолжением работ.

ФИКСАЦИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

СКОЛЬЗЯЩАЯ ПОСАДКА



СБОРКА НОВЫХ ДЕТАЛЕЙ

1. Обезжирьте все детали **очистителем ROSLOCK 7063**, при необходимости, обработайте **активатором ROSLOCK 7649**, дайте высохнуть.
2. Нанесите фиксирующий состав **ROSLOCK 603** или **648**, распределив его по всей внешней поверхности, устанавливаемой в корпус детали.

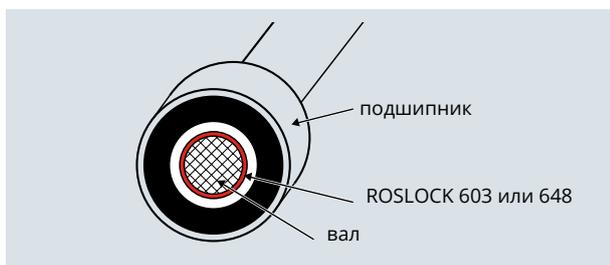
3. Установите деталь.
4. Сотрите излишки.
5. Подождите 10 минут перед продолжением работ.

СБОРКА ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ

Процедура идентична сборке новых деталей по скользящей посадке, за исключением:

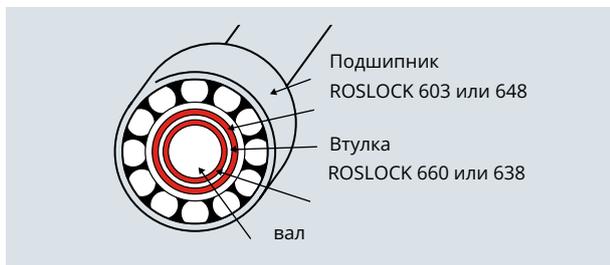
1. Определите максимальный радиальный зазор.
2. Если максимальный зазор превышает 0,125 мм, воспользуйтесь **активатором ROSLOCK**.
3. В случае больших радиальных зазоров отцентрируйте детали.
4. Увеличенные зазоры требуют более длительного времени полимеризации (от 30 до 60 минут).
5. Вал-втулочный состав **ROSLOCK 660** НЕ рекомендуется для радиальных зазоров, превышающих 0,25 мм.
6. Если радиальные зазоры превышают 0,25 мм, обратитесь к технологии «Ремонт сильно изношенных посадочных отверстий».

СТАНДАРТНАЯ ПРЕССОВАЯ ПОСАДКА

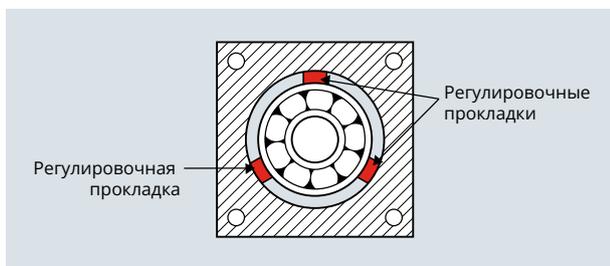


1. Очистить сопрягаемые детали с помощью **очистителя ROSLOCK 7063**, дайте высохнуть.
2. Нанесите полоску фиксирующего состава **ROSLOCK 603** или **648** рядом с заходной фаской на валу, где будет соединение.
3. Запрессуйте узел. Сотрите излишки.
4. В данном случае – время на отверждение клея не требуется.
Примечание: **ROSLOCK 603** или **648** используется из-за низкой вязкости и хороших смазывающих свойств.
Примечание: Не используйте во время сборки противозадирные смазки или подобные продукты.

РЕМОНТ РАВНОМЕРНО ИЗНОШЕННЫХ ВАЛОВ

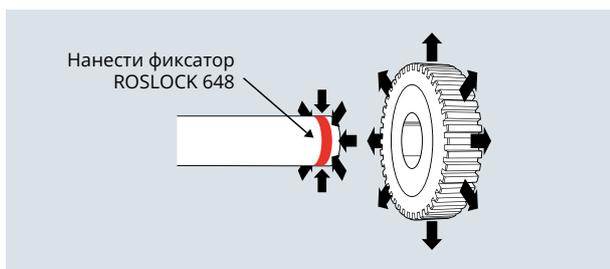


1. Определите радиальный зазор.
2. Изготовьте втулку обеспечивающую скользящую посадку.
3. Зачистите наружный диаметр шлифовальной бумагой.
4. Обработайте все детали с помощью **очистителя ROSLOCK 7063**.
5. Нанесите на вал в соответствии с зазором и требуемыми условиями эксплуатации фиксатор **ROSLOCK серии 600**.
6. Установите втулку.
7. Нанесите фиксатор также по внешнему диаметру втулки.
8. Установите деталь поверх проставочной втулки вала.
9. Подождите 30-60 минут для отверждения клея.

ЦЕНТРОВКА КОМПОНЕНТОВ
СИЛЬНЫЙ / РАВНОМЕРНЫЙ ИЗНОС

1. Поместите сопрягаемую деталь в отверстие или на вал.
2. Отметьте три равнобедренные точки для установочных прокладок.
3. Определите зазор в этих точках.
4. Выберите подходящую регулировочную прокладку.
5. Отрежьте три пластины достаточной для фиксации детали ширины, чтобы они соответствовали глубине посадки.
6. Закрепите прокладки в установленных точках с помощью мгновенного клея.
7. Соберите в соответствии с инструкциями по фиксации изношенных деталей в разделе «Скользкая посадка».

ПОСАДКА С НАГРЕВОМ / ОХЛАЖДЕНИЕМ



1. Очистите и обезжирьте места сопряжения отверстия и вала с помощью **очистителя ROSLOCK 7063**, дайте высохнуть.
2. Охладите вал или нагрейте сухим теплом деталь с отверстием, чтобы получить в сопряжении зазор.
3. Нанесите кистью фиксатор на деталь не подвергаемую термическому воздействию.
4. Соберите узел и дайте температуре деталей выровняться.
5. Сотрите излишки.
Примечание: при выборе фиксатора руководствуйтесь временем и сложностью сборки. При повышении температуры скорость отверждения анаэробов значительно увеличивается.

ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ

АДГЕЗИВЫ (КЛЕИ)

Вещества, обеспечивающие соединение между материалами, независимо от типов их поверхности. Идеальный механизм соединения зависит от равноценного сочетания:

- Прочности соединения клея с поверхностью, называемой адгезией; и
- Прочности самого клея, называемой когезией.

АДГЕЗИЯ

(От лат. adhaesio – прилипание) – способность клея прилипнуть и удерживаться на поверхностях склеиваемых деталей. Зависит от поверхностной энергии склеиваемых материалов, их чистоты, шероховатости, а также типа клея.

КОГЕЗИЯ

(От лат. cohaesus – связанный, сцеплённый) – сцепление молекулярных связей внутри клея. Когезионное разрушение – это разрушение клеевого соединения по клею, когда клей остается частично на обоих склеиваемых деталях.

ВРЕМЯ ЖИЗНИ/ ОТКРЫТОЕ ВРЕМЯ

Время, в течение которого возможно наносить клей, производить сборку, позиционирование и юстировку без нарушения образующих молекулярных связей в клее (до начала полимеризации).

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ

Соответствует 15-25% от окончательной прочности отвержденного клея, позволяет производить дальнейшие работы по сборке и транспортировке изделий, заправлять технологические жидкости.

ФУНКЦИОНАЛЬНАЯ ПРОЧНОСТЬ

Соответствует 50-70% процентов от окончательной прочности отвержденного клея, узел готов к эксплуатации.

ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРОЧНОСТЬ/ ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ

Клей набирает максимальные значения прочности.

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЕ КЛЕИ

Составы, скорость отверждения которых зависит от воздействия внешних факторов. Например, для полиуретанов, SMP-полимеров и силиконов такими факторами будет влажность воздуха и температура, т.е. чем выше для этих составов температура, и влажность – тем быстрее они полимеризуются, в противном случае процессы замедляются или останавливаются.

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЕ КЛЕИ

Составы, полимеризация которых практически не зависит от внешних факторов, а происходит посредством химических реакций в результате смешивания 2-х компонентов. Такие клеи имеют данные о скорости объёмного отверждения, которые прописаны в технической документации.

ТИКСОТРОПНОСТЬ

Способность некоторых клеевых составов приобретать текучесть при механическом воздействии и утрачивать её в состоянии покоя.

Тиксотропность позволяет материалам сохранять заданную форму, не стекать с вертикальных поверхностей и удерживаться в зазорах. Обычной тиксотропной формой является гель.



ТВЁРДОСТЬ ПО ШОРУ

Шкала для определения твёрдости полимерных материалов. Шкала по Шору А-мягкие эластомеры Д-жесткие, твёрдые материалы. Тест проводится на основании измерения сечения призмы, погружаемый в материал под давлением. Чем выше значение шкалы (от 0 до 100) тем твёрже материал.

ТВЁРДОСТЬ ПО ДЮРОМЕТРУ ШОРА (ПРИМЕРНОЕ СООТВЕТСТВИЕ МАТЕРИАЛАМ)

Соответствующий материал	Шор А	Шор D	Соответствующий материал	Шор А	Шор D
Резинка для денег	25		Ролик печатной машины	90	45
Мягкий ластик	40		Покрышка грузовика	95	55
Резина для штампов	50	15	Твёрдая обложка книги		74
Карандашный ластик	60		Мягкая древесина		78
Автомобильная шина	70	30	Твёрдая древесина		86
Каблук обуви	80		Formica – слоистый облицовочный пластик		90

ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДА НЕКОТОРЫХ ВЕЛИЧИН (значения некоторых величин округлены)

1 МПа (мегапаскаль)	1 Н/мм ² (ньютон на кв. мм)	1 дюйм	25,4 мм
1 МПа	100 (Н/см ²)	1 фут	12 дюймов = 304,8 мм
1 МПа	1000000 (Н/м ²)	1 ярд	3 фута = 0,914 м
1 МПа	10 бар	1 квадратный дюйм	6,45 см ²
1 МПа	≈ 0,1 кгс/мм ²	1 кв.фут	929,03 см ²
1 МПа	≈ 10 кгс/см ²	1 пинта Англия	0,568 л
1 МПа	≈ 145 psi (фунт-сила/дюйм ²)	1 галлон США	3,785 л
1 psi	≈ 0,007 Н/мм ²	1 галлон Англия	4,546 л



Название	Описание	Упаковка нетто	Артикул	Стр.
ФИКСАТОРЫ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ				
ROSLOCK 222	Резьбовой фиксатор низкой прочности	10 г	R222010	
		50 г	R222050	
		250 г	R222250	
ROSLOCK 2422	Резьбовой фиксатор высокой прочности до 260 С	10 г	R2422010	
		50 г	R2422050	
		250 г	R2422250	
ROSLOCK 243	Резьбовой фиксатор средней прочности	10 г	R243010	
		50 г	R243050	
		250 г	R243250	
ROSLOCK 248	Резьбовой клей-карандаш, фиксатор средней прочности	20 г	R248020	
ROSLOCK 268	Резьбовой клей-карандаш, фиксатор высокой прочности	20 г	R268020	
ROSLOCK 262	Резьбовой фиксатор средней/высокой прочности	10 г	R262010	
		50 г	R262050	
		250 г	R262250	
ROSLOCK 271	Резьбовой фиксатор высокой прочности	10 г	R271010	
		50 г	R271050	
		250 г	R271250	
ROSLOCK 272	Резьбовой фиксатор высокой прочности до 230 С	10 г	R272010	
		50 г	R272050	
		250 г	R272250	
ROSLOCK 277	Резьбовой фиксатор высокой прочности для крупной резьбы	10 г	R277010	
		50 г	R277050	
		250 г	R277250	
ROSLOCK 290	Резьбовой фиксатор высокой прочности капиллярный	10 г	R290010	
		50 г	R290050	
		250 г	R290250	
ROSLOCK 7414	Маркер-паста для обнаружения микроперемещений деталей	30 г	R7414020	
ROSLOCK 7063	Очиститель, аэрозоль	400 мл	R7063400	
ROSLOCK 7649	Активатор, аэрозоль	400 мл	R7649400	

Название	Описание	Упаковка нетто	Артикул	Стр.
ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ТРУБНЫХ ФИТИНГОВ И РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ				
ROSLOCK 542	Резьбовой герметик для мелкой резьбы	10 г	R542010	
		50 г	R542050	
		250 г	R542250	
ROSLOCK 545	Резьбовой герметик для средней резьбы	10 г	R545010	
		50 г	R545050	
		250 г	R545250	
ROSLOCK 561	Клей-карандаш, резьбовой герметик низкой прочности	20 г	R561020	
ROSLOCK 565	Резьбовой герметик для крупной резьбы и большого шага	50 г	R565050	
		250 г	R565250	
ROSLOCK 567	Резьбовой герметик для крупной резьбы	50 г	R567050	
		250 г	R567250	
ROSLOCK 569	Резьбовой герметик для мелкой резьбы	10 г	R569010	
		50 г	R569050	
		250 г	R569250	
ROSLOCK 577	Резьбовой герметик, гелеобразный для неактивных металлов	50 г	R577050	
		250 г	R577250	
ROSLOCK 7063	Очиститель, аэрозоль	400 мл	R7063400	
ROSLOCK 7649	Активатор, аэрозоль	400 мл	R7649400	
ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ЖЁСТКИХ ФЛАНЦЕВ АНАЭРОБНЫМИ СОСТАВАМИ				
ROSLOCK 510	Фланцевый анаэробный герметик, до 200 С	50 г	R510050	
		250 г	R510250	
		300 г	R510300	
ROSLOCK 515	Фланцевый анаэробный герметик высокой прочноти	50 г	R515050	
		250 г	R515250	
		300 г	R515300	
ROSLOCK 518	Герметик для жестких фланцев, универсальный, средней прочност	50 г	R518050	
		250 г	R518250	
		300 г	R518300	
ROSLOCK 574	Герметик для жестких фланцев, универсальный, ускор. отвержд.	50 г	R574050	
		250 г	R574250	
ROSLOCK 7063	Очиститель, аэрозоль	400 мл	R7063400	
ROSLOCK 7649	Активатор, аэрозоль	400 мл	R7649400	
НЕОТВЕРЖДАЮЩИЕСЯ СОСТАВЫ ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ				
ROSLOCK 5921	Незастывающий уплотнитель по парониту с зазором до 0,6 мм	150 г	R5921150	
ROSLOCK 5923	Незастывающий уплотнитель по парониту с зазором до 0,1 мм	150 г	R5923150	

Название	Описание	Упаковка нетто	Артикул	Стр.
ФИКСАЦИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ				
ROSLOCK 603	Вал-втулочный фиксатор для слегка замасленных деталей, высокопрочный, зазор D < 0,15 мм	10 г	R603010	
		50 г	R603050	
		250 г	R603250	
ROSLOCK 620	Вал-втулочный фиксатор, высокотемпературный, замедленный зазор D < 0,25 мм	10 г	R620010	
		50 г	R620050	
		250 г	R620250	
ROSLOCK 635	Вал-втулочный фиксатор средне-высокой прочности медленной полимеризации, зазор D < 0,3 мм	10 г	R635010	
		50 г	R635050	
		250 г	R635250	
ROSLOCK 638	Вал-втулочный фиксатор высокопрочный, для пассивных и слегка замасленных поверхностей, зазор D < 0,3 мм	10 г	R638010	
		50 г	R638050	
		250 г	R638250	
ROSLOCK 648	Вал-втулочный фиксатор быстроотверждаемый, до 200 С, зазор D < 0,2 мм	10 г	R648010	
		50 г	R648050	
		250 г	R648250	
ROSLOCK 660	Фиксатор высокой прочности, для ремонта износа и больших зазоров (D < 0,5 мм с активатором)	50 г	R666050	
		250 г	R660250	
ROSLOCK 680	Вал-втулочный фиксатор до 200 С, зазор D < 0,4 мм	10 г	R648010	
		50 г	R648050	
		250 г	R648250	
ROSLOCK 7063	Очиститель, аэрозоль	400 мл	R7063400	
ROSLOCK 7649	Активатор, аэрозоль	400 мл	R7649400	
СОСТАВЫ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ				
ROSLOCK 7063	Очиститель, аэрозоль баллон 400 мл	400 мл	R7063400	
ROSLOCK 7649	Активатор, аэрозоль баллон 400 мл	400 мл	R7649400	

