



- [Лапрол 373](#)
- [Лапрол 4503](#)
- [Лапрол 3603-2-12](#)
- [Лапрол 5003-2-15](#)
- [Лапрол 5003-2Б-10](#)
- [Лапрол 6003-2Б-18](#)
- [Компаунд Висксинт](#)
- [Резистивная паста](#)
- [Компаунд эпоксидный](#)
- [Препреги](#)
- [ВГО-1 общего назначения](#)
- [ВПГ-300М](#)
- [Герметик УФ-7-21](#)
- [Герметик УФ-12ВТ](#)
- [Герметик УФ-11-21](#)
- [Герметик ВГФ-4-10](#)
- [Герметик ВГФ-4-8](#)
- [Герметик ВИКСИНТ У-20-99](#)
- [Герметик ВИКСИНТ У-4-21](#)
- [Герметик ВИАТ](#)
- [Герметик ВИКСИНТ У-2-28](#)
- [Компаунд ВИКСИНТ ПКФ-68](#)
- [Компаунд ВИКСИНТ К-68](#)
- [Пеногерметик ВПГ-300М](#)
- [Герметик ВТК-1-29](#)
- [Герметик ВИАТ-1](#)
- [Герметик ВИКСИНТ У-20-99](#)
- [Пасты проводниковые ПП-1, ПП-2, ПП-3, ПП-3ОП, ПП-4, ПП-5](#)
- [Пасты резистивные серии «ПР» 1 Ом/кв – 5 МОм/кв](#)



- [Пасты резистивные Серия ПРП 10 Ом/кв - 1 МОм/кв](#)
- [Паста резистивная серия СМ-1200 50 Ом /кв — 10 кОм/кв](#)
- [Пасты резистивные серии «ПРВ» 1 кОм/кв - 10 МОм/кв](#)
- [Паста защитная стеклянная ПЗС-1](#)
- [Паста резистивная VI группа 1 Ом /кв — 5 МОм/кв](#)
- [Паста резистивная V группа 50 Ом/кв — 5 МОм/кв](#)
- [Уплотняющая композиция АДВ-10](#)
- [Герметизации муфт кабелей связи АДВ-31](#)
- [Клей — герметик АДВ - 32](#)
- [Герметизирующая композиция АДВ-48](#)
- [Полиуретановая композиция АДВ - 4](#)
- [Анаэробные уплотняющие композиции](#)
- [Высокопрочные анаэробные композиции для резьбовых соединений](#)
- [Среднепрочные анаэробные композиции для резьбовых соединений](#)
- [Низкопрочные анаэробные композиции для разъемных резьбовых соединений](#)
- [Пропитывающие композиции](#)
- [Анаэробные композиции для уплотнения фланцевых соединений](#)
- [Химически стойкие анаэробные композиции](#)
- [Композиции повышенной термической стойкости](#)
- [Тиксотропные композиции](#)
- [Анатерм-1](#)
- [Анатерм-1у](#)
- [Пропитывающая композиция Анатерм ПК-80](#)
- [Анаэробные прокладки](#)
- [Анатерм-501](#)
- [Анатерм-501м](#)
- [Анатерм-505](#)
- [Активаторы](#)
- [Акриловые клеи](#)



- [Клей ультрафиолетового отверждения Квант-401](#)
- [Двухкомпонентные акриловые клеи](#)
- [Анатерм-106](#)
- [Анатерм-109](#)
- [АНАТЕРМ-110](#)
- [Однокомпонентные акриловые клеи](#)
- [Анатерм-102Т, Анатерм-103](#)
- [Анатерм-112](#)
- [Анатерм-111](#)
- [Анатерм-104](#)
- [Полимерные композиции ремонтного назначения](#)
- [Герметизирующие композиции для ремонта паропроводов](#)
- [Анатерм-201](#)
- [Анатерм-202](#)
- [Анатерм-203](#)
- [Анатерм-204](#)
- [Анатерм-212](#)
- [Анатерм-214](#)
- [Анатерм-216](#)

Герметик Герметалл-1 ТУ 6-06-372-98 высокопрочная композиция универсального применения предназначена для герметизации микро- и макро дефектов, в том числе литья и сварных швов в конструкциях из стали, чугуна, цветных металлов и их сплавов.

Герметик [Герметалл-момент](#) ТУ 6-06-372-98 высокопрочная композиция универсального применения для проведения экстренного и текущего ремонта на производстве и в быту.

Быстроотверждающийся герметик марки [БОС-1](#) ТУ 6-06-367-97 предназначен для ускоренной герметизации сквозных дефектов систем, работающих под

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



давлением.

Герметик [Герметалл-Ток](#) предназначен для создания герметичного токопроводного шва между сопрягаемыми поверхностями конструкций при обеспечении необходимого давления между поверхностями контакта. Токопроводный герметик с сопротивлением $R = 1 \cdot 10^{-4} - 1 \cdot 10^{-5}$ Ом, не содержит драгоценных металлов и растворителей.

Герметик марки [ВЭЛ](#) ТУ 6-06-382-99 предназначен для герметизации щелевых зазоров, пор, канавок с целью обеспечения надежности агрегатов автоматики и арматуры, работающих под избыточным давлением.

Техническая консультация

Кремнийорганические герметики

Предназначены для герметизации соединений конструкций, штепсельных разъемов, теплонагруженных установок.

Материал	Рабочая температура, °С	Состояние	Цвет	Назначение
ВИКСИНТ У-1-18	-60 ÷ +300	Пастообразной консистенции	Белый	Общего назначения — для поверхностной герметизации
ВИКСИНТ У-20-92	-60 ÷ +300	То же	Серо-голубой	
ВИКСИНТ У-4-21	-60 ÷ +300	Жидко-заливочный	Белый	
ВИКСИНТ У-2-28	-60 ÷ +300	Пастообразной консистенции	Белый или розовый	Общего назначения универсальный — для поверхностной и внутришовной герметизации



Герметики, пасты, спецхимия

Техническая консультация

У-1-18 «Виксинт»	ТУ 38.303-04-04-90	кг	44\5,43
У-1-18 НТ «Виксинт»	ТУ 38.303-04-04-90	кг	44\5,43
У-1-18 (без подслоя П-11)	ТУ 38.303-04-04-90	кг	44\5,03
У-2-28 «Виксинт»	ТУ 38.303-04-04-90	кг	46\5,6
У-2-28 НТ «Виксинт» (розовый или белый)	ТУ 38.303-04-04-90	кг	46\5,6
У-4-21 «Виксинт»	ТУ 38.303-04-04-90	кг	46\5,53
УФ-7-21 «Виксинт»	ТУ 38.303-04-04-91	кг	44/ 5, 5
ВГО-1, туба 0,3 кг	ТУ 38.303-04-04-90	кг	28 (ящ)\0,3
Герметик ВПГ-300М (аналог ВПГ-2Л)	ТУ 1.595-28-794-2004	кг	1
У-20-92 / У-20-99	ТУ 1.595-14-552-99	кг	1
Эласил 11-01, (туба 90 гр)	ТУ 6-02-857-74	кг	3,78\0,09
Эласил 137-83 (клей-герметик), туба 150 гр	ТУ 6-02-1237-83	кг	30\0,15
Эласил 137-180 (картуш 300 гр)	ТУ 6-02-1214-81	кг	0,3
Эласил 137-182 (туба 170 гр)	ТУ 6-02-1-015-81	кг	10/0,17
Компаунд «Виксинт» К-18,	ТУ 38.103508-81	кг	45\5,2
Компаунд «Виксинт» К-68 (марка «А»)	ТУ 38.103508-81	кг	48,8\5,45
Компаунд ПК 68	ТУ 38.103508-81	кг	48,8\5,45
Компаунд ПКФ 68 «Виксинт»	ТУ 38.103508-81	кг	45/ 5,2
Компаунд КЛТ-30, туба 0,2 кг	ТУ 38.103691-89	кг	20/0,2
Компаунд КЛСЕ	ТУ 38.103691-89	кг	45\5,2
Компаунд СДС А;Б (для форм)	ТУ 2513-048-05766764-2001	кг	45\5,03
Катализатор №1 (К-1)	ТУ 6-02-1-011-89	кг	0,7
Катализатор №10С (К-10С)	ТУ 6-02-874-79	кг	1
Катализатор №18 (К-18)	ТУ 6-02-805-78	кг	1
Катализатор №21 (К-21)	ТУ 38.303.04-05-90	кг	0,7
Катализатор №28 (К-28)	ТУ 38.303-04-05-90	кг	0,7

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Герметики, пасты, спецхимия

Катализатор №68 (К-68)	ТУ 38.303-04-05-90	кг	0,7
Катализатор 230-15 (диэтилдикаприлат олова)	ТУ 6-02-1-013-89	кг	1
Подслой П-11 (для адгезии)	ТУ 38.303-04-06-90	кг	0,5
Жидкость ГКЖ 136-41 (гидрофобизатор)	ГОСТ 10834-76	кг	1
ПМС-200, 350 (силиконовое масло)	ГОСТ 13032-77	кг	5/200
Силиконовая смазка Si-10 (аэрозоль в балонах)	ТУ 2389-320-05763458-98-2001	шт	40 шт.
АВТОГЕРМЕТИКИ			
Автогерметик-прокладка 60 гр.	ТУ 2384-031-0566764-96	туба	100 шт.
Автогерметик-прокладка 180 гр.	ТУ 2384-031-0566764-96	туба	49 шт.
Автогерметик MaxSil SN1011 (красн.) 70 гр. масл/бен/ст.	ТУ 2384-031-0566764-96	туба	14 шт.
Автогерметик MaxSil SN1111 (белый) 40 гр.	ТУ 2384-031-0566764-96	туба	14 шт.
MaxSil SN1211 (черный) 42 гр.	ТУ 2384-031-0566764-96	туба	14 шт.
MaxSil SN1311 (прозрачный) 40 гр.	ТУ 2384-031-0566764-96	туба	14 шт.
Герметик «Автогермесил» (160 гр.)	ТУ 6-15-1822-95	туба	64 шт.

Техническая консультация

У-30М	ГОСТ 13489-79	кг	33,2\6,53
У-30МЭС-5	ТУ 38.1051386-80	кг	33, 3\6,77
У-30МЭС-5М	ТУ 38.1051386-88	кг	33,3\6,77
У-30МЭС-5 НТА	ТУ 38.605462-91	кг	33,3\6,77
УТ-32	ТУ 38.1051386-80	кг	33,3\6,75
УТ-32НТ	ТУ 38.605462-91	кг	33,3\6,75
УТ-34 (ГПУ-34 + ВП №9 + ДФГ)	ГОСТ 24285-80	кг	34,8\7,08
ВИТЭФ-1НТ (ГПТФ-1 + ВП №1)	ТУ 38.1051291-84	кг	34,8\7,0
У-30МЭС-10 (на заказ от 220 кг)	ТУ 38.1051386-80	кг	220
51-УТ-37 (на заказ от 120 кг)	ТУ 38.105507-81	кг	120

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Герметики, пасты, спецхимия

51-УТ-48 (на заказ от 230 кг)	ТУ 38.1051460-81	кг	230
Паста вулканизирующая №1		кг	1,5
Паста вулканизирующая №9		кг	1,5
Ускоритель вулканизации ДФГ (Дифенилгуанидин)	ТУ 2491-001-43220031-2001	кг	1

Техническая консультация

Тиокол марки 1	ТУ 38.50309-93	кг	250\25
Тиокол марки 2	ТУ 38.50309-93	кг	250\25
Тиокол НВБ-2	ТУ 38.50309-93	кг	250\25
ТСД	ТУ 38.50309-93	кг	250\25
Полимер ТПМ -2	ТУ 38.103639-87	кг	

Техническая консультация

ДН-1	ТУ 2257-410-00208947-2004	кг	1
ДН-2	ТУ 2257-410-00208947-2004	кг	1
Квант-401	ТУ 2257-437-00208947-2005	кг	0,2 кг
Активатор КВ	ТУ 2257-446-00208947-2005	кг	0,5 кг
Активатор К-101М	ТУ 2257-393-00208947-2003	кг	0,5 кг
Композиционный полимерный носитель КПН-1		кг	1

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Ан-1У + Ун-7 (герметизация микротрещин)		упак	3,2 гр.
Ан-6К (восстановитель посадок подшипников)	ТУ 2257-517-00208947-2009	упак	1,7 гр.
Ан-105(клей для автозеркал, виброустойчивый)	ТУ 2257-445-00208947-2005	упак	3,4 гр.
Ан-110(акриловый клей 2-х компонентный)	ТУ 2257-238-00208947-96	упак	3,4 гр.
Ан-201 (холодная сварка) термостойкий 175 С	ТУ 2385-284-00208947-99	упак	16 гр.
Ан-203 (холодная сварка) морозостойкий	ТУ 2257-439-00208947-2005	упак	19,7 / 50гр.
Ун-9 (фиксатор-герметизатор резьб)	ТУ 2257-516-00208947-2009	упак	1,6 / 10гр

Техническая консультация

51-Г-3 (невысыхающий)	ТУ 38.1051225-84	кг	1
51-Г-4 и 51-Г-4М (невысыхающий)	ТУ 38.1051225-84	кг	1
51-Г-9	ТУ 38.1051068-81	кг	1
51-Г-10	ТУ 38.105626-94	кг	
51-Г-13 (клей) 51-Г-13а — не производят	ТУ 38.1051242-84	кг	1,8
5Ф-13-К	ТУ 38.105289-82	кг	5
51-Г-23		кг	1
Замазка уплотнительная У-20а (невысыхающая)	ТУ 38.105357-85	кг	10
Лента У-20а (шир. 83-85 см)	ТУ 38.1051273-85	кв.м.	40-45
Лента тиоколовая шир.640, толщ.0,35	ТУ 38.105396-85	кв.м.	96



Масса уплотнительная 421а (заказ от 200 кг)	ТУ 38.105386-78	кг	20
---	-----------------	----	----

Техническая консультация

Герметик анаэробный Трибопласт-3	Антипор АП-1	Герметик АГ-4И
Марок К-67Ф	К-67РК	Компаунд КЛ-4
Компаунд КЛСЕ	Компаунд КЛТ-30	Компаунд К-67
Метапласт 21	Трибопласт-25	Антипор АП-1
Loctite 222	Loctite 243	Loctite 270
Loctite 262	Loctite 2701	Loctite 290
Loctite 542	Loctite 577	Loctite 55
Loctite 572	Loctite 511	Loctite 5331
Loctite 561	Loctite 5061	Loctite 603
Loctite 620	Loctite 638	Loctite 640
Loctite 660	Loctite 661	Loctite 641
Loctite 648	Loctite 649	Loctite 510
Loctite 518	Loctite 5188	Loctite 5699
Loctite 5900	Loctite 5910	Loctite 5920
Loctite 5921	Loctite 5922	Loctite 5923
Loctite 5972	Terostat 9140	Loctite 3020
Loctite 573	Loctite 574	Loctite 5203



Loctite 5205	Loctite 5922	Loctite 5970
Паста «ВИАМ-3» полировочная марки для оргстекла.	Паста полировочная марки «ВИАМ-2» для оргстекла.	Паста ингибированная марки ВИП-А для удаления продуктов коррозии на алюминиевых сплавах.
Паста ингибированная марки ВПС-К	Паста марки ВПТ-1 (ВПТ-1И)	Паста оксидирующая марки ВПО-А для алюминиевых сплавов
Паста фосфатирующая марки ВПФ-Т	Паста ВП-1 рекомендуется для защиты от коррозии стального цинко-оксидно-фосфатного крепежа в кессон-баках самолетов, работающих при температурах от — 60 до + 150°С.	Паста АЛКМ – 1
Паста ПП061 (ППЛ-260)	Паста ПП061С	Паста ПП50-18
Паста ПП-Р	Паста ПП061Р (ППЛ-40)	Паста ПП061СР
Паста ПП-5018Р Паста ПДЗП-ГП	Пасты проводниковые ПП-8,9, 10, 11, 12, 12С, 13, 14, 15, 16, 17, 17С, 17Л, 18, 19, 20, 21, 31, 32, 33.	Паста ПРУВ,ПРУВЭ,ПРУП
Паста диэлектрическая изоляционная ПД-8, 9, 10, 11, 12	Паста диэлектрическая защитная ПСЗ-2, ПЗХ-1, ПЗХ-2	Паста золотосодержащая ПЗЛ-1, 2, ПЗЛ-Р, ПЗЛ-РЧ,
Паста ПСП-2, Паста ПСП-2АК	Паста алмазная ПОМ 0,5/ 0 ГОСТ 25593-83	Паста алмазная ПОМ 1,0/0 ГОСТ 25593-83
Паста алмазная ПОМ 2/1 ГОСТ 25593-83	Паста алмазная ПОМ 3/2 ГОСТ 25593-83	Паста алмазная ПОМ 5/3 ГОСТ 25593-83
Паста алмазная ПОМ 7/5 ГОСТ 25593-83	Паста алмазная ПОМ 10/7 ГОСТ 25593-83	Паста алмазная ПОМ 14/10 ГОСТ 25593-83
Паста алмазная ПОМ 20/14 ГОСТ 25593-83	Паста алмазная ПОМ 28/20 ГОСТ 25593-83	Паста алмазная ПОМ 40/28 ГОСТ 25593-83
Паста алмазная ПОМ 60/40 ГОСТ 25593-83	Паста алмазная ПОМ 63/50 ГОСТ 25593-83	Паста алмазная ПОМ 80/63 ГОСТ 25593-83
Паста алмазная ПОМ 100/80 ГОСТ 25593-83	Паста алмазная ПОМ 125/100 ГОСТ 25593-83	Паста стеклянная защитная ПСЗ-2
Паста притирочная № 2	Паста полировальная ПХЗ (ГОИ)	



Герметики, пасты, спецхимия

Техническая консультация

№	Наименование
1	Ангидрид изометилтетрагидрофталевый (ИМТГФА)
2	Ангидрид эндиковый для эпоксидных смол
3	Бутадиен-нитрильный каучук СКН-26
4	Водный адгезив
5	Грунтовка БП-02
6	Дисперсия БМК-С
7	Изобутанол-растворитель
8	Ингибитор А-1-3
9	Ингибитор И-5ВМ
10	Ингибитор И-8ГП
11	Ингибитор ИПОН
12	Ингибитор СД-11
13	Катализатор К-28
14	Катализатор К-28МХ
15	Катализатор К-32
16	Катализатор КДЭ-1
17	Катализатор СПС
18	Клей 51-К-10ВМ
19	Клей-эластомер К-ЭНФ

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Герметики, пасты, спецхимия

20	Композиция ЭПАК
21	Компонент А клея ГИПК 2312
22	Ксилол нефтяной
23	Латекс синтетический БН-30МС
24	Латекс синтетический БН-40
25	Латекс синтетический ДБА-1
26	Латекс синтетический ЯрЛат БНК
27	Латекс Ярлат БСК
28	Мастика Вента О
29	Мастика Вента У
30	Мастика кровельная полимерная
31	Мастика МАТЭП
32	Н-Бутанол-растворитель
33	Отвердитель эмалей ОЭМ-3
34	Порошкообразный каучук ПСК-НС
35	Связующее для тонера ПТ-2
36	Связующее для тонера ПТ-3
37	Сольвент нефтяной тяжелый (нефрас А 120/200)
38	Сополимер СБСМ
39	Универсальная закалочная полимерная среда УЗСП-1

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Герметики, пасты, спецхимия

Техническая консультация

Наименование продукции	Номер НТД	Область применения
Смазка силиконовая	флакон 100 г	ТУ 2389-056-05807983-2005
Полиэтиленовые крышки — простая и для консервирования		

Техническая консультация

ИНКОРТ-8МЗ (универсальная)	Антикоррозионная присадка к воде для системы охлаждения двигателей внутреннего сгорания
ИНКОРТ-16	Ингибитор коррозии для водооборотных систем предприятий
ИНКОРТ-МК1	Антинакипин для паровых и водогрейных котлов
ИНКОРТ-А40, ИНКОРТ-А65	Охлаждающие низкотемпературные жидкости (Антифризы)
ИНКОРТ-ЭК40, ИНКОРТ-ЭК65	Низкотемпературные теплоносители для электродных котлов
ИНКОРТ-30	Ингибитор коррозии для жидкостей при химической промывке
ИНКОРТ-20	Химическая моющая композиция для отделения жиров из воды

Обезжиривание

Данная процедура требуется для всех марок продуктового ряда.

Наиболее сложный процесс — это обезжиривание поверхности, которая была погружена в масло. В данном случае необходимо очистить поверхность с

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



помощью ацетона. Многократное нанесение этого очистителя поможет «просушить» поверхность.

Всегда есть опасность того, что масло впиталось в поры металла. Его можно, удалить с помощью применения тепла (для нагревания рекомендуется использовать электрический фен). При нагревании масло выходит из пор. После остывания поверхность обрабатывать органическим растворителем.

Удаление влаги

Основное правило по нанесению материалов — поверхность должна быть сухой.

Перед нанесением материала необходимо приостановить утечку жидкости в месте ремонта.

Если причина утечки — коррозия, то пространство вокруг может быть довольно слабым. Необходимо убрать металл вокруг отверстия, пока не обнаружится достаточно прочный металл для заделывания отверстия.

Необходимо высушить поверхность.

Обработка поверхности

Обработка поверхности, с целью повышения шероховатости, является необходимым условием хорошей адгезии (сцепления) материала к различным, как металлическим, так и неметаллическим поверхностям.

Поверхность необходимо пескоструить или обработать специальными фрезами, напильником с крупной насечкой, наждачной бумагой.

Самый оптимальный случай — это нанесенная глубокими рисками сетка (накатка).

Простейшим критерием достаточной шероховатости является проведение рукой по поверхности. Чем больше шероховатость, тем лучше.

Особым случаем является подготовка алюминиевых поверхностей. Их окисление на воздухе может вызвать проблему сцепления с материалами. Образующаяся пленка является причиной плохой адгезии. Эту пленку необходимо удалить обработкой пескоструйкой или другим механическим, а в некоторых случаях химическим способом.



Влияние температуры

Надо различать два вида температур:

- температура, при которой возможно эффективно наносить материалы и при которой нормально происходит отверждение. Это температура применения материалов.
- температура при которой отвердевший металл сохраняет свои свойства и является работоспособным. Это температура эксплуатации.

Применять материалы возможно при температурах окружающего воздуха от -20 °С до +40 °С, однако при температурах ниже +5 °С надо выполнять специальные мероприятия. Связано это с тем, что температура фактически определяет время отверждения металла. Приведенное в технических характеристиках материалов время отверждения справедливо для температур равных +20 °С и любое повышение температуры означает ускорение времени отверждения, а понижение температуры — замедление скорости отверждения.

При понижении температуры наступает такой момент, когда реакция практически останавливается. Но стоит повысить температуру — реакция вновь пойдет. Из этого принципа следует несколько практических советов:

- при температуре ниже +5 °С смешивание материалов должно производиться в теплом помещении с предварительным подогревом банок с материалами в теплой воде или на батарее;
- место ремонта рекомендуется прогреть безогневым способом, например промышленным феном или специальными нагревательными элементами, накладывая на подогреваемую поверхность;
- после нанесения материалов, особенно при температурах ниже -10 °С, обеспечьте подогрев отремонтированного места в течение 1,5-3 часов не забывая, что сильный локальный прогрев в течение короткого времени не заменяет равномерный прогрев в течение более длительного времени;



- при нагреве нельзя допускать, чтобы еще не отвердевший нанесенный материал пузырился.

Приготовление ремонтных материалов

Предварительно перемешать компонент А (основу) в таре поставщика до однородного состояния.

Затем смешать компоненты А и Б до однородной массы без разводов в следующем соотношении:

- Анатерм-201 -11:1 (по весу) или 5:1 (по объему);
- Анатерм-202 — 23:1 (по весу) или 6:1 (по объему);
- Анатерм-203 — 17:1 (по весу) или 5,5:1 (по объему);
- Анатерм-204 (А+Б) — 6:1 (по весу) или 5,5:1 (по объему);
- Анатерм-204 (А+Б+В) — 6:1:0,5 (по весу) или 5,5:1:0,5 (по объему);
- Анатерм-212 — 60:1 (по весу) или 28:1 (по объему).
- Анатерм-216 — 5:1 (по массе) или 3:1 (по объему)

Наличие темных и светлых полос в перемешанном составе свидетельствует о том, что перемешивание выполнено недостаточно.



Компоненты смешать в количестве, которое может быть израсходовано в течение времени жизнеспособности ремонтного материала.

При температуре окружающего воздуха ниже +15°C рекомендуется предварительный подогрев компонентов до температуры 20-25°C, что облегчает их перемешивание.

Не допускается попадание одного компонента в тару другого компонента (пользоваться разными шпателями).

Нанесение ремонтных материалов

Приготовленный клей-компаунд рекомендуется наносить шпателем на обе соединяемые поверхности.

При ремонте поверхностных дефектов толщина наносимого слоя должна быть не менее 1-2 мм, максимальная толщина не лимитируется. Для получения прочного сцепления с ремонтируемой поверхностью клей-компаунд тщательно втереть в поверхность, а затем нанести слой необходимой толщины и контура.

Отремонтированные детали принимают на себя значительные нагрузки. Именно по этому такие ремонты часто выполняют с применением дополнительных усиливающих элементов таких, например, как металлические накладки или стягивающие металлические скобки. При выполнении ремонта рекомендуется применять также сочетания различных материалов — шпилек, болтов, накладок, армирующих материалов, различных стяжек.

При ремонте больших полостей, раковин, трещин рекомендуется предварительно нанести первый адгезионный слой вокруг дефекта, сильно втирая шпателем небольшое количество клея-компаунда. Сразу же после этого нанести перемешанный материал на заранее подготовленный кусок стеклоткани и сильно прижать стеклоткань с материалом к месту ремонта. Усилие нажима должно быть достаточным, чтобы не отвердевший еще материал проник в само отверстие и одновременно нажим не должен быть слишком сильным, чтобы материал не вытекал из-под стеклоткани. Выждать определенное время:

- 25-30 минут при использовании Анатерм-201, -202, -204;
- 40-50 минут при использовании Анатерм-216;



- 10-15 минут при использовании Анатерм-203.

Затем устранить дефект окончательно, намазав поверх стеклоткани клей-компаунд. Излишки материала до начала отверждения легко удаляются тканью.

Там, где ремонтный материал не должен схватываться с поверхностью, следует проложить полиэтиленовую пленку.

Не рекомендуется работать при температуре ниже +5 °С и на влажных поверхностях.

Отверждение

Минимальное время отверждения полимерных ремонтных материалов при температуре +20° С от 15 минут до 8 часов в зависимости от марки. При нагревании отремонтированного места до 60-100°С время отверждения материалов сокращается соответственно до 30 минут — 2 часов в зависимости от марки клея-компаунда.

До отверждения ремонтных материалов необходима взаимная фиксация соединяемых деталей. После полного отверждения полимер можно подвергать механической нагрузке и обработке (сверлить, точить, нарезать резьбу, фрезеровать и т.д.).

Несколько рекомендаций по выполнению работ при низких температурах.

Выполнение ремонтов при температуре окружающего воздуха ниже +5 °С требует дополнительных мероприятий.

Первое. Перед началом работ нагрейте отдельные компоненты на водяной бане или на комнатной батарее. Прямой нагрев огнем исключается. Перемешайте компоненты в теплом помещении. Перемешивание должно производиться не менее 10 минут.

Второе. Одновременно с перемешиванием или после этого обеспечьте прогрев ремонтируемой поверхности. Возможно применение различных средств подогрева — промышленный фен, инфракрасный прогрев, лампы большой мощности и т.д. Однако, в случаях выполнения ремонтов в пожаро-взрывоопасных условиях перечень средств подогрева ограничивается. Наиболее эффективными средствами в этих случаях являются инфракрасные излучатели, лампы, а так же мешочки с раскаленным речным песком или солью. Следует помнить, что сильный и кратковременный нагрев не заменяет достаточно продолжительный прогрев поверхности. Температура поверхности не должна превышать + 30°+ 50 °С, иначе нанесенный материал может



стекать.

Меры безопасности

Работы с ремонтными материалами рекомендуется проводить в резиновых перчатках

При попадании компонентов клеев-компаундов на кожу необходимо тщательно удалить их тканью или ватой, смоченной в ацетоне или другом растворителе, после чего вымыть водой с мылом

При использовании огнеопасных растворителей (ацетон, бензин и др) следует соблюдать меры пожарной безопасности

Герметизирующие композиции для ремонта паропроводов

Герметизирующие композиции предназначены для устранения пропусков пара, горячей воды и парового конденсата при температурах от 90° С до 250° С

Они могут применяться при аварийных утечках энергоносителя из фланцевых соединений, гнезд набивки сальников запорной арматуры, в свищах на трубах и т.д.

Герметизирующие композиции позволяют быстро и с высокой степенью надежности проводить ремонтные работы на действующих трубопроводах без их отключения или снижения рабочих параметров.

Технические характеристики

Наименование показателя	Унигерм 100	Унигерм 101
Рабочее давление, атм, не более	до 10	до 40
Внешний вид	Вязкая однородная паста	Тиксотропная паста с волокнистыми включениями

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Кажущаяся вязкость по Брукфильду при (25,0±0,1)°C (А/7/10), мПа·с, не менее	75000	150000
Полимеризационная активность при (100±1)°C, мин, не более	5	3
Время отверждения при 100° C, мин	1-5	—
Максимально уплотняемый зазор, мм	20	—
Температурный диапазон эксплуатации, °C	150	220
Адгезионная прочность к металлу, МПа	9-11	—
Твердость по Бринеллю, МПа	45-60	—
Прочность при сжатии, МПа	30-40	—

Гарантийный срок эксплуатации после отверждения — не менее 90 суток

Порядок работы

Герметизирующие композиции универсальны в применении, имеют малый расход: вводятся в зону пропускa пара или конденсата с помощью нагнетателей различного типа. При ремонте трубопроводов применяется многоразовая оснастка, устанавливаемая на трубопровод или запорную арматуру для создания замкнутого объема в зоне подачи композиции.

При ремонте сальниковых камер в корпусе запорной арматуры просверливается отверстие, нарезается резьба, вворачивается штуцер, через шланги присоединяется нагнетатель и подается герметизирующая композиция до перекрытия пропускa пара.

При ремонте фланцев и труб предварительно изготавливается бандаж, который устанавливается на место пропускa. К бобышке на хомуте присоединяется трехходовой кран, далее, через шланг, нагнетатель



Герметизирующая композиция подается до прекращения пропуска пара.

Ремонтные работы проводят с соблюдением всех мер безопасности, действующих на данном объекте.

Техника безопасности

Герметизирующие композиции при эксплуатации и хранении не выделяют вредных веществ, опасных для человека и в соответствии с классификацией по ГОСТ 12.1.007-76 не являются опасным.

Электроизоляционные заливочные композиции

Композиции имеют превосходные диэлектрические свойства и наилучшие показатели для защиты электрооборудования от высокой влажности, движений теплого и холодного воздуха, конденсируемой влаги, химических реагентов. Используются как для ремонтных работ электрооборудования (электрические кабели, конденсаторы, электромашин), так и для изоляции электрических частей в процессе их производства.

Композиции предназначены герметизации плоских и цилиндрических соединений

Легкая подготовка к работе, быстрое затвердевание при комнатной температуре, высокие диэлектрические качества застывшего материала делает их незаменимыми при срочных ремонтах

К данному классу относятся композиции марок Анатерм-205, Анатерм-214

Технические характеристики

Композиции состоят из двух компонентов (А и Б) и отверждаются при их смешивании.

Наименование показателя	Норма для марок	
	Анатерм-205	Анатерм-214

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



	часть А	окрашенная вязкая жидкость	
1. Внешний вид:	часть Б	прозрачная жидкость темно-красного цвета	бесцветная или светло-желтая прозрачная жидкость
2. Предел прочности при отрыве, МПа, не менее		25	20
3. Жизнеспособность при температуре(20±5)°С, мин		50-60	15-40
4 Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·см		1,0·10 ¹⁴	(7,0-7,5)·10 ¹³

Указания по применению

- Перед заливкой, склеиванием или герметизацией изделия очистить от механических загрязнений, склеиваемые поверхности дополнительно обезжирить ацетоном или бензином.
- Заливочную композицию готовят непосредственно перед применением, смешивая части А и Б в соотношении (по весу) 7:1 для Анатерм-205, 21:1 для Анатерм-214.
- Тщательно перемешать части А и Б в течение 3-5 мин.
- Нанести композицию на подготовленную поверхность. Излишки композиции до начала отверждения удалить тканью, смоченной в органическом растворителе.
- Время полного отверждения: Анатерм-205: при температуре 20-25 °С — 48 часов, при температуре 60°С — 40 минут, при температуре 120°С -10 минут, Анатерм-214: при температуре 20-25 °С — 24 часа.



- Температурный диапазон эксплуатации Анатерм-205 составляет от -200 °С до +150°С, Анатерм-214 — от -60 до +130°С.

Анатерм-205 обладает стойкостью к нефтепродуктам.

Меры безопасности

Все работы проводить в резиновых перчатках. При попадании на кожу тщательно удалить состав и вымыть водой с мылом. Соблюдать меры пожарной безопасности.

Гарантийный срок хранения: Анатерм-205 — 12 месяцев, Анатерм-214 — 3 месяца.

Пожаро-взрывоопасные характеристики

Марка клея		Температура вспышки, °С	Температура воспламенения, °С	Температура самовоспламенения, °С
Анатерм-201		302	306	490
Анатерм-202		306	312	490
Анатерм-203		301	307	490
Анатерм-204				
компонент А	300	300	480	
компонент Б	104	104	356	
компонент В	15	15	450	
Анатерм-205				



компонент А	300	300	480	
компонент Б	104	104	356	
Анатерм-212				
компонент А	180	185	435	
компонент Б	70	80	325	
Анатерм-214 .				
компонент А	180	185	435	
компонент Б	70	80	325	
Анатерм-216				
компонент А	185	195	445	
компонент Б	75	85	345	
Унигерм-100		332	338	425
Унигерм-101		310	320	420

Цианакрилатные клеи

Цианакрилатные клеи — наиболее перспективные и универсальные материалы, отвечающие современному уровню научно-технического прогресса.

Использование этих клеев позволяет значительно сократить и упростить технологические циклы производства аппаратуры за счет:

- малого времени отверждения,
- повышения качества и надежности склеиваемых изделий,



- сокращения дополнительных рабочих мест по приготовлению клеев

Цианакрилатные клеи отличаются:

- высокой адгезией к самым различным материалам;
- металлам (стали, алюминию, латуни, титану и др.),
- пластическим массам (за исключением полиэтилена, полипропилена, фторопласта),
- стеклу,
- дереву,
- каучукам,
- и прочим материалам,
- быстрым отверждением (время схватывания составляет от нескольких секунд до нескольких минут);
- сохранением рабочих характеристик при низких и высоких температурах.



Клеи однокомпонентны, в применении, не требуют специальных инициаторов или растворителей, не вызывают коррозии и являются электроизоляторами. Клеи экономичны вследствие малого расхода.

Клеи типа ТК дают клеевое соединение, обладающее большой прочностью и теплостойкостью и чаще применяются в различных областях приборо- и машиностроения для склеивания деталей, подвергающихся высоким механическим и тепловым нагрузкам.

Клеи типа КМ рекомендуются для получения более эластичного клеевого соединения, испытывающего вибрационные нагрузки и резкий перепад температур. Они используются для склеивания деталей оптики, а также для крепления элементов электро- и радиоаппаратуры к монтажным платам.

Клеи электро- и теплопроводные применяются для крепления деталей из различных материалов при сборке узлов и элементов электронной и радиотехнической аппаратуры. Клеи являются двухкомпонентными.

Цианакрилатные клеи обладают влагостойкостью (30 сут при 40 °С и 98 %-ной влажности) и морозостойкостью (при -60 °С более 1 мес.).

Цианакрилатные композиции выдерживают многократное изменение температур от -60 до -80 °С (не менее трех термоциклов по 3 часа при каждом значении температуры), а также более жесткие термоудары (например, КМ-200, КМ-201 — более 200 термоударов при температуре от -196 до +20 °С на кварцевых пластинах, ТК-200, ТК-201 — 50 таких же термоударов).

Время схватывания клеев и прочность клеевого шва в значительной степени зависят не только от природы склеиваемого материала, но и от многих других факторов:

- температуры и влажности окружающей среды в процессе склеивания,
- от количества нанесенного клея,
- толщины зазора,
- чистоты поверхности,



- времени открытой выдержки клея
- прочих факторов.

Наилучшие результаты получаются при склеивании поверхностей с минимальным зазором (не более 0,1, мм) при температуре 20—25 °С и относительной влажности воздуха 55—75 %. Время открытой выдержки клея, на поверхности перед склеиванием минимально, но не более 20 с.

При склеивании поверхностей с зазором более 0,1 мм (до 0,3 мм), а также при низкой относительной влажности окружающей среды для ускорения отверждения рекомендуется использование активаторов, представляющих собой 10—15 %-ный раствор диметиланилина в летучем растворителе (ацетон, спирт, хлористый: метилен и др.). Активаторы применяются и при использовании клея для крепления радиоэлементов на платах путем создания обволакивающего слоя клея (КМ 203) по периметру детали.

Технология склеивания

Перед употреблением клеев, хранившийся в холодильнике, оставляют в помещении до комнатной температуры, не нарушая упаковки. Перед вскрытием тары с ее поверхности тщательно удаляют сконденсировавшуюся влагу. Необходимо избегать попадания в клей веществ, способных вызвать его полимеризацию: воды, спиртов, щелочей, аминов, а также загрязненных предметов (палочек, кисточек и т. п.). Для нанесения клея следует применять чистые и сухие инертные материалы (полиэтилен, фторопласт и др.).

Поверхности, подлежащие склеиванию, предварительно обезжиривают ацетоном, спиртом или другим летучим растворителем. Через 5—10 мин после удаления растворителя на одну из поверхностей наносят клей (из расчета 1 капля на 5-6 см²), равномерно распределяя его стеклянной палочкой по всей площади склейки. Затем к клеевому слою плотно прижимают другую поверхность. Не рекомендуется изменять положение детали, когда начался процесс схватывания. Следует учитывать также, что большая прочность склейки достигается в более тонком клеевом слое. Если клей используется для фиксации деталей на плате в обволакивающем слое, то перед склейкой поверхность платы обрабатывается активатором. Через 5—10 мин после удаления растворителя производится склейка (наносится слой клея из колпачка упаковки по периметру соединения детали с платой).

Упаковка, хранение, транспортирование

Цианакрилатные клеи расфасовывают в чистые сухие полиэтиленовые флаконы с капельницами вместимостью 80, 130, 250 мл. Коэффициент заполнения



флаконов не более 0,9.

Флаконы с клеем укладывают в картонные пачки, затем в ящики из гофрированного картона массой не более 10 кг. Допускается упаковка пачек с клеем в фанерные ящики. Клей в упаковке перевозят любым видом крытого автомобильного транспорта в условиях, обеспечивающих сохранность продукта при температуре $(0 \pm 5)^\circ\text{C}$. Допускается транспортирование клея при температуре не выше 20°C в течение не более 1 суток. Клеи должны храниться в закрытой таре изготовителя (потребителя) в условиях, исключающих попадание влаги и воздействия прямых солнечных лучей, при температуре $(0 \pm 5)^\circ\text{C}$.

Гарантийный срок хранения клеев — 6 мес, для клея МИГ — 1 год.

Технические характеристики

Предел прочности клеевого шва при сдвиге, МПа

Марка клея	Условия испытания		Время прогрева, ч	Сталь-сталь
	Сталь-сталь	Температура прогрева, $^\circ\text{C}$		
ТК-200	30—35	140	1	12—14
ТК-201	30—35	140	1	10—12
ТК-300	25—30	250	24	6—8
ТК-301	25—30	250	24	6—8
КМ-200	22—25	125	1	9—10
КМ-201	20—24	125	1	9—10
КМ-203	15—20	125	1	7—9

* Предел прочности при отрыве при комнатной температуре

** Предел прочности при отрыве при температуре прогрева

Физико-механические свойства бытовых клеев



Показатель	ЭЦА-ЭО	МИГ
Внешний вид		
Кинематическая вязкость при 20 °С, сСт	3—20	20—120
Время схватывания на стальных образцах при 20-25 °С, мин, не более	1	3
Температурный диапазон работы, °С	-60...+80	-60... +125
Предел прочности на стальных образцах при 20-25 °С, МПа		
при отрыве	20	20
при сдвиге	12	12

Рекомендации по выбору

Клеи типа ТК	Образуют клеевое соединение, обладающее большой прочностью и теплостойкостью
Клеи типа КМ	Образуют более эластичное клеевое соединение, выдерживающее вибрацию и резкий перепад температур
Клеи МИГ, ЭЦА-ЭО	Бытового применения

Марка	Назначение
ТК-200, ТК-201	для склеивания деталей в приборостроении;



КМ-200, КМ-201	для приклеивания деталей оптики, работающих при низких температурах, для крепления элементов электро- и радиоаппаратуры;
КМ-203	для крепления навесных радиоэлементов, микросхем, механических деталей, для крепления стоек, шайб, прокладок, монтажных жгутов и отдельных проводников к основаниям плат, выполненным из гетинакса, стеклотекстолита, металлов по лакированной поверхности;
ТК-300, ТК-301	для крепления деталей из различных материалов при сборке узлов и элементов аппаратуры, подвергающихся воздействию повышенных температур;
МИГ ЭЦА-ЭО	Применяются для склеивания стекла, хрусталя, фарфора, металлов, резины, различных пластмасс (кроме полиэтилена и фторопласта) и сочетаний этих материалов.

Техника безопасности

Цианакрилатные клеи относятся к группе малотоксичных соединений. Однако они вызывают небольшое слезотечение, поэтому все работы по склеиванию рекомендуется проводить при работающей приточно-вытяжной вентиляции или на открытом воздухе. Вследствие мгновенной схватываемости и высокой клеящей способности, особенно живых тканей, следует беречь глаза и кожу рук от попадания клея.

Цианакрилатные клеи относятся к классу опасности 4 (малоопасные соединения, ГОСТ 12.1.007— 76), расфасовываются в полиэтиленовые флаконы с капельницами.

Гарантийный срок хранения 6 месяцев.

При применении анаэробных клеев разрешается разливать продукты в чистую полиэтиленовую тару меньшей вместимости. Обратный слив продукта в тару изготовителя запрещается ввиду полимеризации продукта. Не допускается контакт с металлом и попадание металлических примесей во флакон с композицией.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Герметики, пасты, спецхимия

Пожаро-взрывоопасные характеристики

Марка клея	Температура вспышки, °C	Температура воспламенения, °C	Температура самовоспламенения, °C
ТК-200	78	84	483
КМ-200	80	83	484
ТК-300	85	90	386
ТК-201	79	80	482
КМ-201	114	116	343
ТК-301	95	100	376
КМ-203	105	ПО	338

Физико-механические свойства клея и полимера

Показатель	ТК-200	КМ-200	ТК-300	ТК-201
Клей				
Внешний вид	бесцветная прозрачная жидкость			

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



(Вязкость?10-6) при 20 °С, м2/с, не более	20	20	20	(1000-2000)
Удельная масса	1,05-1,06	1,05-1,06	1,05-1,06	1,10-1,15
Коэффициент рефракции	1,43-1,45	1,43-1,45	1,43-1,45	1,43-1,45
Температура замерзания, °С	-25	-40	-27	-25
Полимер				
Удельная масса	1,24-1,25	1,24-1,25	1,24-1,25	1,24-1,25
Температура стеклования, °С	102	20	не определялась	110
Удельное объемное электрическое соединение, Ом?м	1013	1013	1013	1013
Тангенс угла диэлектрических потерь при 20 °С на 1 мГц	0,04-0,05	0,06	0,03	0,05-0,06
Рабочий интервал температур, °С	от ?60 до 130*	от ?196 до +125	от ?60 до +250**	от ?60 до +130*
Время схватывания на стальных образцах при 20-25 °С? мин, не более	1	1	1	3

(!) непрозрачная вязкая жидкость от светло- до темно-желтого цвета

* Выдерживает кратковременный нагрев до 200 °С

** Выдерживает кратковременный нагрев до 300 °С

Показатель	КМ-201	ТК-301	КМ-203
Клей			



Внешний вид	бесцветная прозрачная жидкость		
(Вязкость?10-6) при 20 °С, м2/с, не более	(1000-2000)	(300-1500)	(1000-2500)
Удельная масса	1,10-1,15	1,10-1,15	1,25-1,27
Коэффициент рефракции	1,43-1,45	1,43-1,45	?
Температура замерзания, °С	-40	-27	-40
Полимер			
Удельная масса	1,24-1,25	1,24-1,25	1,3
Температура стеклования, °С	55	не определялась	17
Удельное объемное электрическое соединение, Ом?м	1013	1013	1010
Тангенс угла диэлектрических потерь при 20 °С на 1 мГц	0,06	0,03	0,04-0,05
Рабочий интервал температур, °С	от ?196 до +125	от ?60 до +200**	от ?60 до +125
Время схватывания на стальных образцах при 20-25 °С? мин, не более	3	2	5
(!) непрозрачная вязкая жидкость от светло- до темно-желтого цвета			
* Выдерживает кратковременный нагрев до 200 °С			
** Выдерживает кратковременный нагрев до 300 °С			

Паста виам-3



Герметики, пасты, спецхимия

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и
подбора аналогов