Руководство по ремонту и техническому обслуживанию оборудования
О КОМПАНИИ

Группа компаний «РусИндустри» с 2013 года разрабатывает, производит и реализует высококачественную промышленную химию под торговой маркой «RusBond» для всех отраслей производства, начиная от строительной и ремонтной сферы и заканчивая техническими сервисами. Производственные мощности компании расположены в Рязани – завод оснащен современным оборудованием и передовыми технологиями. Качество товаров контролируется стандартом ISO 9001 и полностью соответствует требованиям ГОСТ.

ПОД ТОРГОВОЙ МАРКОЙ RUSBOND ВЫПУСКАЕТСЯ ШИРОКИЙ СПЕКТР ПРОДУКЦИИ:

• герметики и фиксаторы резьбовых, фланцевых и цилиндрических соединений;
• моментные клеммы;
• продукты для восстановления или конструкционного сцепления и герметизации;
• составы по восстановлению и защите поверхностей;
• очистители;
• аэрозольные, противозадирные, консистентные смазки;
• смазочно-воскляющие жидкости;
• составы для подготовки поверхности;
• прочие продукты для ремонтной и промышленной сферы.

СОДЕРЖАНИЕ

2 О компании
3 Три главные причины сотрудничать с нами
4 Фиксаторы резьбовых соединений
5 Герметики резьбовых соединений
6 Герметики фланцевых соединений
10 Фиксаторы цилиндрических соединений
12 Заполнение и защита поверхностей
14 Моментные клеммы
16 Аэрозольные смазки
18 Пластичные смазки
20 Очистители
21 Прочие продукты для ремонта

Продукты RusBond широко применяются в машиностроении и автомобилестроении, энергетике, судостроении, а также при обустройстве систем водоснабжения и газоснабжения. Внедрение и применение технологии RusBond на Вашем производстве позволяет снизить себестоимость и повысить качество выпускаемой продукции, что значительно увеличит конкурентоспособность.

«РусИндустри» постоянно разрабатывает новые и совершенствует уже имеющиеся продукты, чтобы они успешно конкурировали с западными аналогами.
ТРИ ГЛАВНЫЕ ПРИЧИНЫ СОТРУДНИЧАТЬ С НАМИ

100% сохранение европейского качества. Для производства продукции мы используем сырье и технологии, которые удовлетворяют международным сертификационным требованиям. Таким образом, вы получаете высококачественную продукцию, соответствующую всем европейским стандартам.

В 2-3 раза дешевле, чем импортные материалы. Меньшие издержки на производство, логистику, маркетинг в России, обуславливают более низкую себестоимость выпущаемой продукции. Что позволяет нам предлагать клиентам качественную продукцию гораздо дешевле.

Быстрая доставка. Мы производим продукцию на территории России, а значит, и доставляем её быстрее — нет затрат и потерь времени на растаможивание товаров. Кроме того, мы сотрудничаем с ведущими российскими транспортными компаниями и гарантируем своевременную доставку заказа.

ГК «РусИндастири» — ответственный производитель и деловой партнер, который строит сотрудничество на принципах взаимовыгодной совместной работы. Мы открыты для долгосрочных, деловых отношений с партнерами и конечными клиентами в любом регионе России.

Обретите техническое превосходство с РусИндастири!
ФИКСАТОРЫ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

РусБонд A2.22
Фиксатор низкой прочности

РусБонд A2.43
Фиксатор средней прочности

РусБонд A2.70
Фиксатор высокой прочности

Задача:
Предотвращение ослабления натяга резьбовых соединений

ПРОЧИЕ ПРОДУКТЫ ДЛЯ РЕМОНТА

РусБонд S1 Universal
Универсальный силиконовый клей-герметик

РусБонд A7.649
Активатор для анаэробных kleev РусБонд

РусБонд A7.100
Индикатор утечки газа

РусБонд A7.803
Консервационный состав

РусБонд A7.800
Цианокрилатный спрей

Подходит для некоррозионных металлов, где требуется прочность сварки при достаточном и фиксации резьбовых соединений малого диаметра. Могут использоваться до 3 часов. Рабочая температура -40°С до +120°С. Момент сварки для болта M10 до 6 Н·м. Фасовка: 50 мл, 250 мл, 1 л.

Позволяет производить разборку обычных резьбовых соединений при помощи пневмоинструмента или технических обслуживаний. Поверхность нанесения не требует какой-либо подготовки. Могут использоваться до 3 часов. Рабочая температура -40°С до +120°С. Момент сварки для болта M10 до 6 Н·м. Фасовка: 10 мл, 50 мл, 250 мл, 1 л.

Применяется для соединений, работающих в тяжелых условиях, при отсутствии необходимости демонтажа. Могут использоваться до 40 мин. Рабочая температура -40°С до +120°С. Момент сварки для болта M10 до 6 Н·м. Фасовка: 10 мл, 50 мл, 250 мл, 1 л.

Слегка снижает металлическую, стеклянную, керамическую, волокнистых материалов, пластик, клееных, заполненных шаров, опилок и термоуплотненных смол. Нейтральный, однородный, плотностью 1,3 г/см³. Рабочая температура -50°С до +280°С. Фасовка: банки 310 мл.

Увеличение скорости отверждения анаэробных kleev РусБонд. Особенность приглущения при температуре окружающей среды ±5°С. Основа: органический растворитель. Стойкость 280 мин.

Определение мест утечек в любых системах сжатого газа, воздуха, газов и т.п. Хорошо применяется при ремонте трубопроводов, испытуемых под давлением, меди, меди или пластмассы.

Одобрена к выходу из вакуума, PAH. Рабочая температура: 0°C до +50°C. Фасовка: банки 400 мл. Конструкция 20 мл.

Защита от коррозии на открытом воздухе различных видов оборудования, трубопроводов, металлоконструкций. Основа: масляная, веск. Кинемат 0,4 мл. Дозировка 400 мл.
ОЧИСТИТЕЛИ

Очистители

Задачи:
Бережная и эффективная очистка поверхности

Особенности фиксаторов RusBond:
Выбросстойкость, исключает вскипление нагара резьбы;
Защита от коррозии, превосходная химическая стойкость;
Технологичны в нанесении, снижение трудоемкости процессов;
Обладают смазывающим эффектом, простота сборки соединений;
Обеспечивают легкость демонтажа;
Имеют сертификаты на применение в пищевой промышленности.

Типовые области применения:
Узлы, подверженные тепловому воздействию, вибрации, ударам и механическому загрязнению;
Резьбовые соединения насосов и редукторов, двигателей, крановых механизмов, насосного оборудования;
Применяется в автомобильной промышленности, энергетике, машиностроении, судостроении, электротехнике и других отраслях промышленности.

RusBond A7.063
Универсальный очиститель и обезжириватель

RusBond A7.200
Удобритель кляя, герметика, масел, нагара с металлических поверхностей

RusBond A7.039
Очиститель контактов

RusBond Cleaner
Паста для очистки рук

RusBond A7.840
Универсальный концентрированный очиститель поверхности

RusBond A2.90
Фиксатор средней прочности капиллярного действия

RusBond A2.701
Фиксатор высокой прочности

RusBond A2.62
Фиксатор средней/высокой прочности

Подготовка поверхности перед нанесением клея RusBond, а также для удаления разного рода загрязнений.

Основа: акриловый спирт.

Аэрозоль 400 мл.

Удаление всех типов химических промежуточных и металлических фильтров, а также клея, нагара, захвата масс или смазки, нагара, краски, лака и других веществ с металлических поверхностей.

Аэрозоль 400 мл.

Очистка и защита электрических контактов от воздействия влаги и загрязнений.

Основа: спирт и углеводород, ГА.

Аэрозоль 400 мл.

Бережное очищение рук рабочего персонала от смол, масел, сажи, краски и прочих загрязнений.

Для керамических приложений, без растворителей, минеральных и растворимых компонентов.

На водной основе, безгалогенный, не содержит опасных растворителей.

Основа: вода, ГА, присадки.

Фасовка 5 л, 20 л, 200 л.

Промышленная очистка оборудования, деталей, подшипников, бетонных и асфальтовых покрытий, пластмассовых поверхностей.

На водной основе, бескислотный, не содержит опасных растворителей.

Основа: вода, ПАВ, присадки.

Фасовка 5 л, 20 л, 200 л.

Прочная в резьбу за счет очень низкой вязкости продукта, позволяет фиксировать уже собранное соединение.

Можно использовать через 50 мин.
Время отверждения 3 часа.

Рабочая температура +40°C; +180°C.

Момент среза (для болта М10) 20 Нм.
Фасовка 10 мл, 50 мл, 250 мл; 1 л.

Применяется для соединений, работающих в тяжелых условиях, при отсутствии необходимости демонтажа.

Можно использовать через 40 мин.
Время отверждения 3 часа.

Рабочая температура +40°C; +180°C.
Момент среза (для болта М10) 18 Нм.
Фасовка 10 мл, 50 мл, 250 мл; 1 л.

Безвкусная резьба, обеспечивает прочность от средней до высокой.

Можно использовать через 50 мин.
Время отверждения 5 часов.

Рабочая температура: +40°C; +180°C.
Момент среза (для болта М10) 27 Нм.
Фасовка 10 мл, 50 мл, 250 мл; 1 л.

RUSBOND

RUSBOND
ГЕРМЕТИКИ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Задача:
Герметизация резьбовых соединений

Традиционные методы герметизации труб, такие как эпоксидная паста и мастик, могут стать причиной возникновения трещин. Резьбовые вязкодинамические герметики RusBond надежно предотвращают утечку газа и жидкостей из трубных соединений, в результате - повышение долговечности труб, уменьшение давления или колебания температур.

Особенности смазок RusBond:
- Выдерживают высокие температуры и нагрузки.
- Предотвращают перегрев.
- Предотвращают коррозию и окисление в агрессивных средах и при высоких температурах.
- Исключают задиры при сборке.
- Исключает износ во время эксплуатации.
- Увеличивает срок службы механизма и оборудования.

Типичные области применения:
- Предприятия химической промышленности, нефтеперерабатывающие заводы, электростанции, цехи по ремонту оборудования, предприятия по производству электротехнических изделий, производственные и обслуживающие предприятия аэрокосмической отрасли, машиностроения и приборостроения.
- Для использования в подземных, промышленных узлах и механизмах, работающих в условиях трещин образования, повышенной температуры, при контакте с водой, а также при работе в агрессивных средах, под воздействием вибрации, в условиях трещин образования, при работе в условиях повышенной температуры и агрессивных сред.
- Для смазывания клапанов и набивки сальников, смазывания большинства пластмассовых и бетонных деталей.

RusBond A5.42
Герметик резьбовой текущий

RusBond A5.77
Герметик резьбовой гелеобразный

RusBond CR-08
Высокотемпературная смазка

RusBond CR-09
Высокотемпературная смазка без содержания металла для тяжелых условий эксплуатации

Предназначен для применения в условиях трещин образования, при работе в условиях повышенной температуры и агрессивных сред.

Рекомендуется для использования в условиях трещин образования, при работе в условиях повышенной температуры и агрессивных сред.

Подходят для соединений с низкой резьбой: фиксация/герметизация гидравлических и пневматических соединений.

Можно использовать через 35 мин. Время отверждения 5 часов. Рабочая температура -40°C - +180°C. Фасовка 10 мл, 50 мл, 250 мл, 1 л.

Подходят для крупных механических резьб. Не стекает.

Предназначен для применения на металлических, а также на термопластические соединения.

Можно использовать через 15 мин. Время отверждения 3 часа. Рабочая температура -60°C - +180°C. Фасовка 50 мл, 250 мл.

Применяется на опорно-вращательных механических высоконагруженных соединениях, в диапазоне температур, где другие смазки не могут обеспечить надежность.

Твёрдые смазывающие компоненты - мед, флюорид молибдена, графит, армирующие материалы.

Рабочая температура -40°C - +150°C. Фасовка 400 мл, 1 кг, 10 кг.

руском

RusBond

RUSBOND

RUSBOND
ПЛАСТИЧНЫЕ СМАЗКИ

Задача:
Противостояние заеданию, износу и прикапыванию движущихся узлов в результате трения

Особенности резьбовых герметиков RusBond:
100% герметизация в марках и газообразных средах;
Не склеивает, не вскрывает системы (ключевые фильтры), не дает усадки;
Просто в нанесении, обладает смазывающим эффектом, монтаж без помощи ручного инструмента;
Свариваемые резьбы демонстрирует с помощью обычного инструмента;
Используется в качестве шпаклевки, заделки сжатия;
Защищаются от коррозии, обладает противоскользящей жидкостью;
На страницу не влияет, вспомогательные материалы не входят в резьбу;
Идеально схож с резьбой, способствует проведению работы;
Пригоден для применения в условиях высокой температуры;
Имеет сертификат на применение в пищевой промышленности;
Заменяет все альтернативные уплотнители, несущиеся пыль и мастики.

Типичные области применения:
Герметизации вентилей, гидравлической арматуры, пневматических систем,
трубопроводов систем общего назначения, контрольно-измерительных приборов в любой положении без угрозы;
Герметизации трубопроводов горячей и холодной воды, систем пожаротушения;
Применяется в энергетике, машиностроении,
сельском строительстве, электротехнике
и других отраслях промышленности.

RusBond GR-02
Смазка для высоконагруженных соединений

RusBond GR-03
Смазка с содержанием молибдена

RusBond GR-05
Минеральная смазка для применения в пищевой промышленности

Применяется на подшипниках скольжения и качения, работающих при высоких нагрузках.
Базовое масло и добавки - минеральное масло, 0,5.
Рабочая температура -50°C; +200°C.
Класс вязкости по NLGI - 2.
Фаска 400 мм, 1 метр, 10 метров.

Применяется для осеводинамических, конических и роликовых подшипников скольжения, валов, ходовых винтов и направляющих, работающих при высокой нагрузке и эмиссии.
Базовое масло и добавки - минеральное масло, 0,5.
Рабочая температура -40°C; +400°C.
Класс вязкости по NLGI - 2.
Фаска 400 мм, 1 метр, 10 метров.

Применяется для подшипников, подшипников качения, заделок и компенсаторов в пищевой промышленности.
Базовое масло и добавки - минеральное масло, 0,5.
Рабочая температура -40°C; +400°C.
Класс вязкости по NLGI - 2.
Фаска 400 мм, 1 метр, 10 метров.

Сравнение RusBond с тefлоновой лентой (лента ФУМ)

| Диаметр резьбы | Число оборотов тefлоновой ленты (лента ФУМ) | Число соединений на фланце 50 м | Число соединений на фланце 50 м | Число катушек тefлоновой ленты (лента ФУМ) на 50 м
<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1/2 дюйма</td>
<td>(чистовая обработка)</td>
<td>6 (0,40 м)</td>
<td>30</td>
<td>200</td>
</tr>
<tr>
<td>1 дюйм</td>
<td>(чистовая обработка)</td>
<td>8 (0,85 м)</td>
<td>14</td>
<td>93</td>
</tr>
<tr>
<td>1/2 дюйма</td>
<td>(грубая обработка)</td>
<td>(0,74 м)</td>
<td>17</td>
<td>200</td>
</tr>
<tr>
<td>1/2 дюйма</td>
<td>(грубая обработка)</td>
<td>(1,50 м)</td>
<td>18</td>
<td>33</td>
</tr>
</tbody>
</table>
ГЕРМЕТИКИ
ФLANЦЕВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

Задача:
Предотвращение утечек фланцевых соединений

Особенности аэрозольных смазок RusBond:
Применяются в небольших зазорах и помогают разъединить зажимные узлы;
Предотвращают коррозию и оказывают защиту в жестких и вязких средах при высокой температуре;
Изолируют зазоры при сборке;
Используются в качестве смазки для сопряжения насадок и оборудования;
Уменьшают трение и повышают производительность.

Типичные области применения:
Обще машиностроение и металлообработка;
Энергетика;
Нефтехимическое производство;
Судостроение;
Металлургическая промышленность;
Пищевая промышленность.

герметики для жестких фланцев (зазор до 0,2 мм)

RusBond A5.10
Анаэробный фланцевый герметик

Особенности эффективны при уплотнении соединений, работающих в условиях повышенной температуры и агрессивных сред.
Можно использовать через 8 часов.
Время отверждения 24 часа.
Рабочая температура: -40°C – +200°C.
Фасовка: 50 мл, 250 мл.

RusBond A5.18
Анаэробный фланцевый герметик пастообразный

Подходит для применения на всех типах жестких фланцев.
Можно использовать через 25 мин.
Время отверждения 2 час.
Рабочая температура: -40°C – +180°C.
Фасовка: 50 мл, 250 мл.

RusBond A5.74
Анаэробный фланцевый герметик

Подходит для применения на всех типах жестких фланцев.
Можно использовать через 20 мин.
Время отверждения 2 час.
Рабочая температура: -40°C – +180°C.
Фасовка: 50 мл, 250 мл.

RusBond A8.040
Смазка для демонтажа с охлаждением

Демонтаж применим для соединений за счет эффекта быстрой замедления ржавчины и превентивных масел в микротрещинах.
Основа – минеральное масло.
Рабочая температура: -30°C – +120°C.
Аэрозоль: 400 мл.

RusBond A8.101
Смазка для открытых механизмов

Применяется для смазки цепей, открытых цилиндров, червячных и пресс.
Защищает от влаги.
Основа – синтетическое масло.
Рабочая температура: -40°C – +150°C.
Аэрозоль: 400 мл.

RusBond A8.192
Текучая сухая смазка

Предотвращает налипание грязи и пыли.
Создает скольжение на поверхности.
Защищает от коррозии.
Основа: PFPE.
Рабочая температура: -40°C – +260°C.
Аэрозоль: 400 мл.

RUSBOND

RUSBOND
АЭРОЗОЛЬНЫЕ СМАЗКИ

Задача:
Облегчение демонтажа соединений, противостояние заеданию, износу и прикапыванию движущихся узлов

Особенности фланцевых герметиков RusBond:
- 100% герметичность соединения за счет заполнения зазоров;
- Без усадки, не требуется повторная подтюковка болтов;
- Обладают высокосердечной химической стойкостью (вода, масла, топливо, масла, масел);
- Просты в нанесении;
- Обеспечивают легкость демонтажа после длительной эксплуатации;
- Структура прочна соединения, исключение взаимного перемещения фланца;
- Имеет сертификат на применение в пищевой промышленности.

Типичные области применения:
- Уплотнение местных фланцевых соединений, включая литье детали корпусов передач и двигателей;
- Уплотнение фланцев в насосах и редукторах;
- Герметизация штампованных поддонов картера, крышек механизмов газораспределения.

Герметики для штампованных фланцев (зазор до 6 мм)

RusBond Rust Off
Расходник удаления соединений.
Смазка 4х направлений

RusBond A8.007
Медная антикоррозионная смазка

RusBond A8.021
Силиконовая смазка

RusBond A8.030
Масло для режущего инструмента

RusBond A5.910
Силиконовый фланцевый герметик

RusBond A5.920
Силиконовый фланцевый герметик высокотемпературный

Средний расход фланцевых герметиков:

<table>
<thead>
<tr>
<th>Диаметр вала, мм</th>
<th>Диагональ вала, глубина из 1м продукта, мм</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>2 мм</td>
<td>6 мм</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>250 мм</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>80 мм</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Облегчает демонтаж приведенных соединений. Обладает снижением эффектом высыхания. Прекращает возникновение коррозии. Снижает перегрев деталей.

Основа — минеральное масло. Рабочая температура -30°С...+120°С, Аэрозоль: 400 мл.

Универсальный высокотемпературный смазочный материал с эмulsionирующим действием для предотвращения заедания движущихся деталей. Облегчает процесс демонтажа и упрощает работу.

Смазывающие компоненты — карбамид и графит. Рабочая температура -40°С...+900°С, Аэрозоль: 400 мл.

Приемляется для смазывания металлических поверхностей и ведущих уплотнений. Можно использовать в качестве наполнителя смазки.

Основа — силиконовые масла. Рабочая температура -30°С...+180°С, Аэрозоль: 400 мл.

Смазочно-сма佐вывающая жидкость для смазки и защиты при смазочных и других технологических процессах.

Основа — минеральное масло. Рабочая температура -20°С...+160°С, Фасовка: 250 мл, кисти 5 л, 20 л.

Может использоваться в контакте с металлическими, пластмассовыми и неметаллическими деталями.

Время отвердения 24 часа. Рабочая температура -40°С...+250°С, Фасовка: 310 мл.

Производитель утверждает для использования при температурах до +350°С.

Время отвердения 24 часа. Рабочая температура -40°С...+350°С, Фасовка: 310 мл.
Фиксаторы цилиндрических соединений

Задача:
Фиксация подшипников, валов, втулок

Особенности моментальных kleev RusBond:
- Высокая адгезия к большинству поверхностей, включая трудно
sопливаеемые пластики, РТУГ, и т.д.;
- Высокая прочность kleевого шва;
- Склейивание в точке нескольких секунд;
- Высокая скорость сборки соединений.

Типичные области применения:
- Склейивание наборных деталей;
- Склейивание широкого ряда материалов: металла, пластиков,
эластомеров, дерева, бумаги, кости или пакет.

RusBond A6.03
Выс- втулочный фиксатор быстроотвердевающий

RusBond A6.38
Выс- втулочный фиксатор высокоскоростной

RusBond A6.41
Выс- втулочный фиксатор средней
прочности

RusBond A4.35
Ударопрочный, химстойкий

RusBond A4.60
Отсутствие беглого налета вокруг kleевого шва

RusBond A4.95
Общий назначение. Повышенная химстойкость

RusBond A4.96
Клей для металлов повышенной вязкости

Применяется на соединениях с минимальным зазором. Возможно
использование при низкотемпературной посадке или сварке.

Технологическая прочность 10 мин.
Зазор по диаметру — до 0,2 мм.
Рабочая температура — от -50°С до +180°С.
Усилие на единицу ширины — 26.
Фасовка 10 мл, 50 мл, 250 мл, 1 л.

Применяется при необходимости достижения высокой прочности соединения.

Технологическая прочность 10 ми.
Зазор по диаметру — до 0,5 мм.
Рабочая температура — от -40°С до +180°С.
Усилие на единицу ширины — 33.
Фасовка 10 мл, 50 мл, 250 мл, 1 л.

Применяется при необходимости достижения высокой прочности соединения.

Технологическая прочность 30 мин.
Зазор по диаметру — до 0,2 мм.
Рабочая температура — от -40°С до +180°С.
Усилие на единицу ширины — 12.
Фасовка 50 мл, 250 мл, 1 л.

Применяется при необходимости достижения высокой прочности соединения.

Технологическая прочность 10 мин.
Зазор по диаметру — до 0,5 мм.
Рабочая температура — от -40°С до +180°С.
Усилие на единицу ширины — 33.
Фасовка 10 мл, 50 мл, 250 мл, 1 л.

Применяется при необходимости достижения высокой прочности соединения.

Технологическая прочность 3 мин.
Зазор по диаметру — до 0,5 мм.
Рабочая температура — от -40°С до +180°С.
Усилие на единицу ширины — 12.
Фасовка 10 мл, 50 мл, 250 мл, 1 л.

Применяется при необходимости достижения высокой прочности соединения.

Технологическая прочность 15 мин.
Зазор по диаметру — до 0,5 мм.
Рабочая температура — от -40°С до +180°С.
Усилие на единицу ширины — 12.
Фасовка 10 мл, 50 мл, 250 мл, 1 л.

Применяется при необходимости достижения высокой прочности соединения.

Технологическая прочность 20 секунд.
Зазор по диаметру — до 0,5 мм.
Рабочая температура — от -40°С до +120°С.
Усилие на единицу ширины — 12.
Фасовка 10 мл, 50 мл, 250 мл, 1 л.

Применяется при необходимости достижения высокой прочности соединения.

Технологическая прочность 20 секунд.
Зазор по диаметру — до 0,5 мм.
Рабочая темперура — от -40°С до +120°С.
Усилие на единицу ширины — 12.
Фасовка 50 мл, 1 л.
**Задача:**
Быстрое склеивание разнородных материалов

**Особенности вап-атугощих фиксаторов RusBond:**
- Уплотнение зазоров, 100% контакт соприкасающихся деталей (в сравнении с 30% традиционных методов);
- Надежная фиксация за счет адгезии по всей поверхности и равномерного распределения нагрузки;
- Надежная стойкость к динамическим, осевым и радиальным нагрузкам;
- Снижает стоимость механической обработки;
- Усиливает или заменяет механические соединения;
- Предотвращает образование коррозии;
- Подходит для ремонта лопат подшипников, валов и др. цилиндрических соединений; Допускает самозатвердование подшипников и втулек.

**Типичные области применения:**
- Фиксация подшипников на валы и гнезда корпусов ведомых и ведущих втулок и коробок передач;
- Фиксация цилиндрических деталей с валов или с наружных наружных напряжений, валов, подшипников, зубчатых колес, цилиндров, втулок, сальников, колец цилиндров;
- Ремонт шлицевых и шпоночных соединений;

**RusBond A4.01 Общего назначения**
- Быстрое склеивание пластмасс, эластомеров и различного рода РПМ.
- Техническая прочность 2-10 секунд.
- Температура отверждения 400°С — 1200°С.
- Фасовка 20 г, 50 г, 500 г.

**RusBond A4.06 Для резины и эластомеров**
- Применение при необходимости приводки к рези и пластмасс металла.
- Техническая прочность 30 секунд.
- Температура отверждения 400°С — 1200°С.
- Фасовка 20 г, 50 г, 500 г.

**RusBond A4.20 Очень низкой вязкости**
- Подходит для присоединения металла к резине и склеивания резин.
- Техническая прочность 60 секунд.
- Температура отверждения 400°С — 1200°С.
- Фасовка 20 г, 50 г, 500 г.

**RusBond A4.80 Ударопрочный вибростойкий**
- Применяется при необходимости высокой температурной стойкости.
- Температура отверждения 120 мин.
- Температура отверждения 400°С — 1200°С.
- Фасовка 10 мл, 50 мл, 250 мл, 1 л.

**RusBond A6.20 Вап-атугощий фиксатор медленный высокотемпературный**
- Применяется при необходимости высокой прочности при повышенных рабочих температурах.
- Температура отверждения 20 мин.
- Температура отверждения 400°С — 1200°С.
- Фасовка 10 мл, 50 мл, 250 мл, 1 л.

**RusBond A6.48 Вап-атугощий фиксатор быстровзвердевающий**
- Применяется при монтаже цилиндрических соединений с увеличенными зазорами.
- Температура отверждения 30 мин.
- Температура отверждения 400°С — 1200°С.
- Фасовка 50 мл, 250 мл.
ВОССТАНОВЛЕНИЕ И ЗАЩИТА ПОВЕРХНОСТИ

Задачи:
Ремонт и восстановление металлических поверхностей

Особенности композитных материалов RusBond:
- Высокая физико-механическая прочность;
- Возможность механической обработки после отверждения;
- Отсутствие термического воздействия на поверхность;
- Защита от абразивного, кавитационного износа поверхности;
- Высокая химическая стойкость;
- Увеличение срока службы оборудования, снижение затрат на замену деталей;
- Возможность проведения ремонта на рабочем месте, быстрота проведения ремонтных работ.

Типовые области применения:
- Восстановление валов, погонных мест под подшипники, крыльчаток с последующей фиксацией на валки, опорных валов, кронштейнов, кронштейнов и т. п.;
- Ремонт тяжелых деталей: металлических деталей и оборудования;
- Защита от абразивного, кавитационного износа корпусов цепей, спиралей, лент, брусков, коллекторов пил, ленточных и корпусов вытеснительных токов, узлов насосов и рабочих колес, переводящих транспортирующих систем, линз цилиндрических шинок;
- Защита от износа и абразивных сред: масел, минералов, металлов, глинистых, кондукторов, вилок.

RusBond PC-01
Стекловолоконный композит высокой прочности

RusBond WC-01
Сверхпрочный композит повышенной износостойкости для защиты от абразивного износа

RusBond WC-02
Сверхпрочный композит повышенной антифрикционной прочности

RusBond WC-03
Сверхпрочный композит повышенной температурной и химической стойкости

RusBond WC-04
Растворный состав без растворителя повышенной химстойкости

Восстановление геометрии валов, восстановление посеченных мест под подшипники, ремонт шпинделей, заделка сварных дефектов, трещин и в корпусах, восстановление резьбы.
Время жизни — 25-30 минут
Технологическая прочность — 2 часа.
Время восстановления — 7 часов.
Прочность на сжатие — 115 МПа.
Рабочая температура — 40°C – +120°C.
Фаска — комплект 300 г.

Нанесение шпатлевки. Возможное применение на вертикальных поверхностях. Чтобы обеспечить наилучшую адгезию при вспенивании, рекомендуется использование на основе огнеупорного состава RusBond WC-02.
Время жизни — 30-40 минут.
Технологическая прочность — 2 часа.
Расход — 12 кг/м² при толщине 8 мм.
Рабочая температура — 40°C – +120°C.
Фаска — комплект 1 кг, 2 кг, 10 кг.

Нанесение жидкости. Для защиты поверхности от химического и кавитационного износа.
Время жизни — 40 минут.
Технологическая прочность — 2 часа.
Расход — 0,9 кг/м² при толщине 0,5 мм.
Рабочая температура — 40°C – +120°C.
Фаска — комплект 1 кг, 2 кг, 10 кг.

Нанесение жидкости. Для защиты поверхности от химического и кавитационного износа в условиях повышенной температуры.
Время жизни — 40 минут.
Технологическая прочность — 2 часа.
Расход — 0,9 кг/м² при толщине 0,5 мм.
Рабочая температура — 40°C – +205°C.
Фаска — комплект 1 кг, 2 кг, 10 кг.

Предназначен для защиты поверхностей, подверженных воздействию абразивных или коррозионных сред, включая концентрированные жидкости и истирающие воздействия.
Время жизни — 40 минут.
Технологическая прочность — 2 часа.
Расход — 1,3 кг/м² при толщине 0,3 мм.
Рабочая температура — 40°C – +120°C.
Фаска — комплект 1 кг, 2 кг, 10 кг, 35 кг.