

- Разработан для замены готовых прокладок из любых материалов: пробки, фетра, бумаги, резины.
- Сформированная прокладка обладает свойствами эластомера, которые позволяют ей в процессе эксплуатации растягиваться до размеров, во много раз превышающих ее начальную длину, и, что существенно, возвращаться к исходному размеру, когда нагрузка снята. **Wynn's Gasket Maker** имеют высокую степень вытяжки и эластичности (до 400%).
- Вулканизация проходит при комнатной температуре за счет извлечения влаги из атмосферы.
- Установка прокладки происходит в течение всего лишь 1 минуты.
- Допускает контакт металлических деталей.
- Герметизирует широкие (до 6 мм) зазоры.
- Является весьма гибкой.
- Позволяет работать с неоднородными металлическими частями.
- Обладает хорошей адгезией по отношению к различным типам поверхностей.
- Устойчив к воздействию трансмиссионных жидкостей, воды, масел и антифриза.
- Безопасен для катализаторов и кислородных датчиков.
- Защищает от течей, возникающих в результате вибрации или термического расширения деталей.
- Устойчив к высоким температурам.
- Рабочий режим: до 260°C — постоянно, до 300°C — пиковый.

Wynn's Gasket Makers являются идеальным заменителем как герметиков, так и прокладок для деталей автомобильного двигателя (например, головки цилиндров, трансмиссии и масляного картера двигателя, водяных помп, термостатов), для светустановки, для кузова, для замены резиновых втулок электропроводки, ремонта оконных уплотнений и множества других задач, требующих гибких, водостойких и склеивающих материалов.

Чтобы создать высоконадежную прокладку, следует знать и запомнить некоторые несложные правила:

- Отверждающиеся при комнатной температуре химические прокладки герметизируют детали не сжатием, а адгезией клея, которая заметно ухудшается, если температура поверхности ниже, чем +18°C.
- Чистота поверхности очень важна для надежной герметизации соединения. Загрязненные поверхности снижают силу адгезии, уменьшая прочность склейки. Циклы теплового воздействия или большие нагрузки могут отделить отвержденные продукты с загрязненной поверхности. Очистка ранее уплотненных фланцевых поверхностей — очень важный фактор достижения хорошей повторной герметизации узла. Старый уплотнитель должен быть без остатков удален со всей поверхности. При этом во избежание появления царапин и повреждений на фланцах не следует применять абразивные или проволочные средства. При подготовке поверхностей не используйте для обезжиривания бензины или минеральные спирты, т.к. их остатки заметно ухудшают адгезию. Хороший результат вы получите, если воспользуетесь специальными аэрозольными очистителями.
- После подготовки поверхности герметик-прокладку следует наносить на один из фланцев, аккуратно огибая и закольцовывая отверстия для болтов.
- Нужно подобрать такой размер сечения выдавливаемого валика, чтобы герметика-прокладки было достаточно, а при сжатии фланцев он не выдавливался за их края.
- После нанесения надо осмотреть валик на предмет однородности толщины и непрерывности, а также наличия воздушных ямок и пустот. Обнаруженные недостатки следует немедленно устранить.
- Монтировать соединения необходимо сразу же после нанесения прокладки — до того, как наружные слои начнут полимеризоваться и утратят адгезивность.
- Скорость полимеризации зависит от влажности в помещении, чем она выше, тем быстрее полимеризация.
- Адгезия прокладки должна сохраняться в процессе эксплуатации соединения при микроперемещениях фланцев относительно друг друга. Чтобы прокладка компенсировала эти микроперемещения за счет своих эластичных свойств без перенапряжения, требуется некоторая минимальная толщина материала прокладки. Это означает, что фланцы нужно стягивать настолько, чтобы оставить определенный зазор — обычно от 2 до 6 мм, заполненный герметиком-прокладкой.