

Инструкция по герметизации соединителей

Настоящая инструкция устанавливает порядок работ по герметизации импортных и отечественных соединителей.

1 Общие положения

1.1 Настоящая инструкция разработана в соответствии с ГОСТ 3.1105 - 2011 «Единая система технологической документации. Формы и правила оформления документов общего назначения» и ОСТ 4Г 0.054.213 – 82 «Герметизация изделий радиоэлектронной аппаратуры полимерными материалами».

1.2 Материалы, применяемые при приготовлении герметика Виксинт У-2-28, должны иметь сертификаты и храниться в упаковке, на которой должны быть бирки или этикетки с указанием наименования материала, номера партии, даты изготовления и окончания срока хранения.

1.3 В процессе заливки исключить возможность попадания посторонних предметов в емкости с материалом и заливаемые полости.

1.4 Допускается замена оборудования, оснастки, инструмента, материалов не снижающие качества изготовления продукции.

1.5 Допускается выполнение герметизации механическим способом с использованием медицинских шприцов без использования программируемого дозатора жидкости.

1.6 В производственных помещениях должны быть соблюдены климатические условия

1.7 Все работы производить при включенной вытяжной вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты .

Дубл.	Взам.	Подл.

				Разраб.			
				Провер.			
				Согл.			
Изм.	№докум.	Подп.	Дата	Н.контр			

ТИ

1.8 Номенклатура герметизируемых соединителей приведена в приложении А.

2 Техника безопасности

2.1 Сотрудники должны выполнять требования инструкций по охране труда для слесаря-сборщика .

2.2 К работе с оборудованием допускаются сотрудники, прошедшие инструктаж по технике безопасности при работе на соответствующем оборудовании и изучившие инструкцию по работе на оборудовании.

3 Оборудование

- Программируемый дозатор жидкости серии ND-35 V-100;
- Стол слесаря-сборщика.

4 Оснастка и инструменты

- Банки на 100 мл, 250 мл, 500 мл, 1000 мл;
- Шприцы медицинские объемом от 5 до 150 мл ГОСТ 24861-91;
- Шпатель;
- Кисть филёночная КФК 1...8 РД 107.290600.037 – 89;
- Палочка стеклянная ГОСТ 1770 – 74;
- Часы электронные ГОСТ 23350 – 98;
- Перчатки хирургические латексные ГОСТ 20010 – 93;
- Тара технологическая ф.TRESTON;
- Зубочистка ТУ 5389-577-55078650-01.

5 Материалы

- Клей ТПК-1С ТУ6365-007-076155973-08;
- Клей ВК-9 (с наполнителем алюминиевая пудра и без наполнителя)

ОСТ 107.460007.009-02

- Герметик Висконт У-2-28 (приготавливается из двух компонентов: герметизирующая паста У-2 и катализатор №28)

- Бязь ГОСТ 29298-2005;
- Спирт этиловый технический гидролизный ректифицированный ГОСТ Р 55878-2013;

Дубл.
Взам.
Подл.

- Нефрас С2(3)-80/120 ТУ38.401-67-108-92.

Допускается замена материалов не снижающих качества изготовления продукции.

6 Порядок работы при герметизации соединителей

6.1 Герметизация соединителей, имеющих в своем составе гайку и кожух изготовленных по ОСТ 92-9667-89, производить в следующей последовательности:

- обезжирить внутреннюю поверхность герметизируемых деталей и поверхность склеиваемых деталей тампоном из бязи, смоченным в спирто-нефрасовой смеси 1:1 (тампон отжать). Сушить при температуре $(23\pm 5)^\circ\text{C}$ в течение 5-10 мин;

- нанести на поверхность склеиваемых деталей с помощью зубочистки клей ТПК-1С. Установить гайку на соединитель. Сушить при температуре $(23\pm 5)^\circ\text{C}$ в течение 5 ч;

- смешать стеклянной палочкой в одноразовой таре необходимое количество компонентов герметизирующей пасты У-2 и катализатора №28, в необходимых пропорциях для получения герметика Висксинт У-2-28;

ВНИМАНИЕ! СРОК ЖИЗНЕСПОСОБНОСТИ ВИКСИНТА У-2-28 СОСТАВЛЯЕТ 30 МИН.

- извлечь разделительный поршень из дозирующего шприца, входящий в состав программируемого дозатора, и заполнить с помощью шпателя полость дозирующего шприца;

- заполнить герметиком Висксинт У-2-28 полость гайки используя программируемый дозатор жидкости серии ND-35 V-100 в соответствии с руководством по эксплуатации на дозатор. Сушить при температуре $(23\pm 5)^\circ\text{C}$ в течение 1 ч;

- нанести на поверхность склеиваемых деталей с помощью зубочистки клей ВК-9 с наполнителем алюминиевая пудра. Установить кожух на гайку. Сушить при температуре $(23\pm 5)^\circ\text{C}$ в течение 24 ч;

- повторить операцию по смешиванию компонентов герметика Висксинт У-2-28 и заполнению шприца;

- заполнить герметиком Висксинт У-2-28 полость кожуха заподлицо с торцом, используя программируемый дозатор жидкости, в соответствии с руководством по эксплуатации на дозатор. Сушить при температуре $(23\pm 5)^\circ\text{C}$ в течение 1 ч.

Дубл.
Взам.
Подл.

6.2 Герметизация соединителей имеющих в своем составе кожных, входящий в состав поставки соединителя, производить в следующей последовательности:

- выполнить разборку соединителя;
- обезжирить внутреннюю поверхность герметизируемых деталей и поверхность склеиваемых деталей тампоном из бязи (кистью), смоченным в спирто-нефрасовой смеси 1:1 (тампон отжать). Сушить при температуре $(23\pm 5)^{\circ}\text{C}$ в течение 5-10 мин;

- выполнить сборку соединителя;
- смешать стеклянной палочкой в одноразовой таре необходимое количество компонентов: герметизирующей пасты У-2 и катализатора №28 выданным в ЦЗЛ в необходимых пропорциях для получения герметика Висксинт У-2-28;

ВНИМАНИЕ! СРОК ЖИЗНЕСПОСОБНОСТИ ВИКСИНТА У-2-28 СОСТАВЛЯЕТ 30 МИН.

- извлечь разделительный поршень из дозирующего шприца, входящий в состав программируемого дозатора, и заполнить с помощью шпателя полость дозирующего шприца;

- заполнить герметиком Висксинт У-2-28 полость кожуха соединителя через технологическое отверстие используя программируемый дозатор жидкости, в соответствии с руководством по эксплуатации на дозатор. Заполнение соединителя прекращается по факту выхода заливочного материала через контрольное отверстие;

- убрать излишки герметика бязью;

- сушить при температуре $(23\pm 5)^{\circ}\text{C}$ в течение 1 ч.

7 Контроль ОТК

7.1 Контроль исполнителем поверхности заливаемых изделий – 100 %.

7.2 На заливаемых изделиях не допускается наличие полостей, видимых невооружённым глазом.

При наличии контрольных отверстий по ОСТ 1 00912-78, контроль производится визуальным осмотром и наличием в контрольных отверстиях заливочного материала.

Дубл.
Взам.
Подл.

Приложение А
(справочное)

Номенклатура герметизируемых соединителей

Таблица А.1

Тип соединителя	Номер ТУ
2РМ(Т); 2РМД(Т)	ГЕ0.364.126ТУ
РС; РРС	ГЕ0.364.215ТУ
2РТТ	ГЕ0.364.120ТУ
ШР	НКЦС.434410.504ТУ
МР1; МР1Н	ГЕ0.364.184ТУ (АЩДК.434410.061ТУ)
МР5П; МР5	НКЦС.434410.117ТУ
ОНЦ-БС	БР0.364.030ТУ
ОНЦ-БМ-1; (2)	БР0.364.031ТУ (АЩДК.434410.089ТУ)
ОНЦ-РГ-09	БР0. 364. 082ТУ
РП15	НКЦС.434410.509ТУ
СНЦ-22	ГЕ0.364.239ТУ
СНЦ-23	ГЕ0.364.241ТУ
СНЦ-27; 28; 29	БР0.364.038ТУ
СНЦ-30; 31	БР0.364.039ТУ
СШР; СШРГ	АСЛР.434410.019ТУ (АСЛР.434410.017ТУ)
РРН25(М; АМ)	ГЕ0.364.106ТУ (НКЦС.434410.105ТУ)
РРН229; 30	ГЕ0.364.216ТУ (АЩДК.434.410.090ТУ)
РРН33	ГЕ0.364.226ТУ
РРМ33	ГЕ3.647.849ТУ
РРМ46; РРМ46Г	АСЛР.434410.018ТУ
РРМ47; РРМ47Г	АСЛР.434410.024ТУ
4РТ; 4РТГ; 4РТГС	ГЕ0.364.121ТУ (НКЦС.434410.121ТУ) ГЕ0.364.122ТУ
РБН1	АСЛР. 434410.020ТУ (НКЦС 434410.108ТУ)
РБН2	АСЛР. 434410.021ТУ (НКЦС 434410.109ТУ)
РБМ4; РБМ4Н, РБМ5; РБМ5Н	ГЕ0.364.196ТУ (АЩДК.434410.087ТУ)
РМГ	ГЕ0.364.165ТУ

Примечание – Герметизации подлежат все цилиндрические соединители в соответствии с ОСТ4 Г0.010.016, если иное не оговорено в ТУ на соединитель.

Дубл.
Взам.
Подл.

ТИ