

## Особенности и преимущества

- \* Тиксотропный, не растекается по поверхности
- \* Не требует смешивания, готов к использованию
- \* Препятствует образованию коррозии
- \* Устойчив к вибрации и ударной нагрузке
- \* Отличная химическая устойчивость

Состав полимеризуется в анаэробной (безвоздушной) среде в контакте с металлическими поверхностями.

## Описание:

ADHESOL 534 – анаэробный клей для фиксации резьбовых соединений. Состав общего назначения имеет тиксотропную природу, не растекается при нанесении на поверхность. Состав защищает соединения от самораскручивания в условиях ударной нагрузки и вибрации, а также от влаги и загрязнений. Он подходит для фиксации метизов, демонтируемых ручным инструментом.

Отличная химическая инертность ADHESOL 534 делает его подходящим средством для герметизации мелких деталей пневматических и гидравлических систем и может значительно снизить влияние коррозии.

## Физические свойства неотвержденного клея

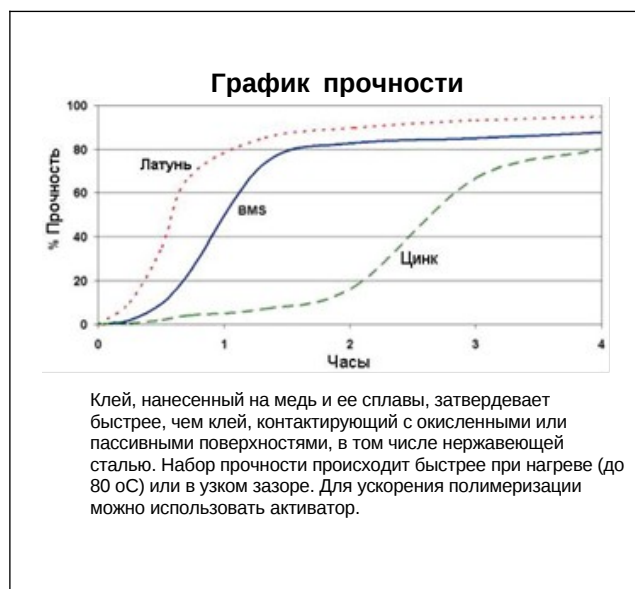
Химический тип	Акрил
Цвет	Синий
Вязкость, мПа·с	1300 - 3000
Плотность	1,08

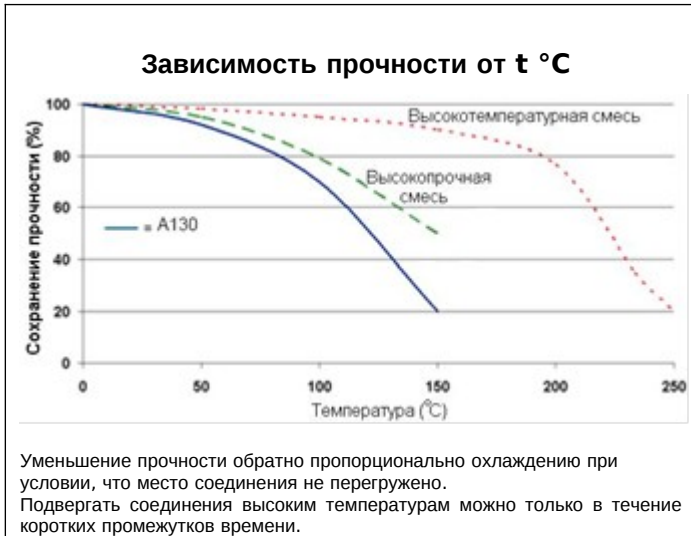
## Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,12 мм M20 ¼"
Начальная прочность (сталь, M10 при 23°C)	15 минут*
Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°C	1 час
Полная прочность, сталь, M10 при 23°C	24 часа
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 15 Преобладающая – 6
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	10
Рабочая температура	От -55 до +150°C
Коэффициент теплового расширения	90 * 10 <sup>-6</sup> мм/мм/°C
Диэлектрическая прочность	11 кВ/мм

Время набора начальной прочности при 23 ° C / 73 ° F.

Скорость полимеризации анаэробных составов зависит от четырех основных факторов: температуры, материала подложки, ширины зазора, наличия активатора.





## Подготовка поверхности

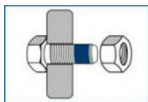
Аэробный клей допускает некоторое загрязнение поверхности (незначительные остатки СОЖ, консервационных смазок, масляных пятен), но максимальная долговечность соединения достигается при нанесении состава на чистые, сухие и обезжиренные поверхности.

Для очистки и обезжиривания подложки рекомендуется использовать изопропиловый спирт.

На поверхностях с обычной шероховатостью (~25 мкм) достигается более прочное соединение, чем на полированных или загрунтованных поверхностях.

Для сокращения времени затвердевания, особенно на инертных поверхностях, таких как цинк, алюминий и нержавеющая сталь, возможно использование активатора для анаэробных клеев.

## Нанесение клея



Если фиксация происходит на конечной части болта, клеевым составом покрывают несколько первых витков резьбы.

Если гайка останавливается в средней части болта, клей наносится на то место, где она будет позиционироваться.

При фиксации сквозной шпильки (без глухого отверстия) состав наносится на несколько витков. При закручивании состав равномерно распределяется по всей длине шпильки, заполняя зазоры в резьбе.

Работая с "глухой" шпилькой, клей необходимо наносить не на саму деталь, а на дно отверстия. В противном случае он будет выдавлен выходящим из отверстия воздухом.

Для фиксации резьбы с крупным шагом подходят тиксотропные составы (не стекающие с вертикальной поверхности). При этом состав необходимо наносить на обе крепежные детали.

## Хранение и транспортировка

Температура хранения	От 5 до 25 °C
Потребителям следует помнить, что все материалы, безопасные или нет, должны содержаться в соответствии с нормами промышленной гигиены. Полную информацию можно получить из листа данных по безопасности.	

Информация, содержащаяся в данном бюллетене, является точной и основана на знаниях, имеющихся в данный момент у производителя. Она предназначена, чтобы помочь пользователю оценить опасность продукта и определить меры безопасности, которые необходимо соблюдать при его использовании. Проверка всех условий применения материала с нашей стороны невозможна, поэтому рекомендации и предложения по работе с продуктом предоставляются без гарантии производителя. Перед применением адгезива убедитесь в его соответствии вашим требованиям.