

## Особенности и преимущества

- \* Исключительно малая вязкость
- \* Устойчивость к вибрации
- \* Возможность нанесения после сборки деталей
- \* Герметизация сварных швов, литья, пористых поверхностей
- \* Использование без предварительного смешивания
- \* Улучшенная усталостная долговечность

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

## Описание:

ADHESOL 541 – анаэробный клей с минимальной вязкостью. Он проникает в зазоры до 0,05 мм, поэтому может использоваться для фиксации уже собранных резьбовых креплений, способен заполнять мелкие поры на сварных швах, на поверхности изделий из порошковых сплавов, литья.

ADHESOL 541 предназначен для создания вибростойких соединений со средней прочностью. Состав формирует герметичный химостойкий шов, который надежно предохраняет детали от коррозии.

## Физические свойства неотвержденного клея

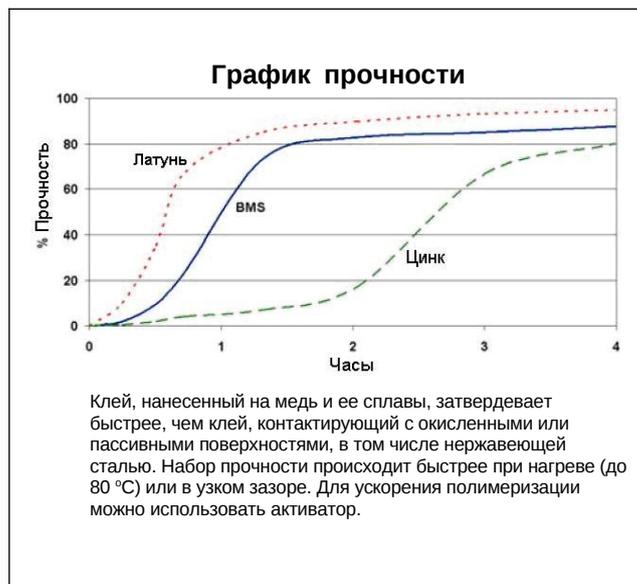
Химический тип	Акрил
Цвет	Зеленый
Вязкость, мПа·с	20
Плотность	1,08

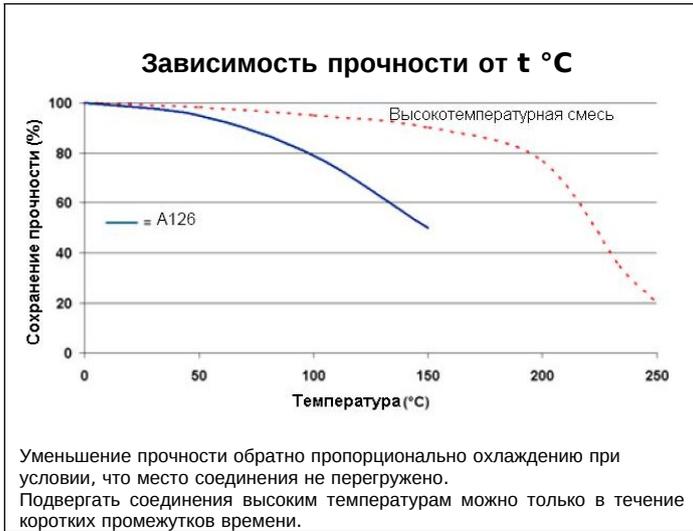
## Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,05 мм M12 ½"
Начальная прочность (сталь, M10 при 23°C)	20 минут*
Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°C	1 час
Полная прочность, сталь, M10 при 23°C	6 часов
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 12 Преобладающая – 29
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	7
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

Наносится по кругу, предпочтительно на охватываемую деталь. Монтируется вращательно-поступательными движениями.

Для более крупных деталей используйте тиксотропные материалы для предотвращения стекания клея. Убедитесь в том, что клей не попал в кольца шарикоподшипника или другие подвижные механизмы.



## Хранение и транспортировка

Температура хранения	От 5 до 25 °C
<p>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.</p>	