

## Особенности и преимущества

- \* Набирает начальную прочность за 5 минут
- \* Тиксотропный, не растекается по поверхности
- \* Готов к использованию без смешивания
- \* Малый расход
- \* Устойчив к вибрации и ударной нагрузке

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

## Описание:

ADHESOL 534Q – быстроотверждаемый анаэробный клей для фиксации резьбовых соединений. Состав набирает первичную прочность за 5 минут, не требует продолжительной фиксации склеиваемых элементов. Клей 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, которые впоследствии могут быть демонтированы для технического обслуживания.

## Физические свойства неотвержденного клея

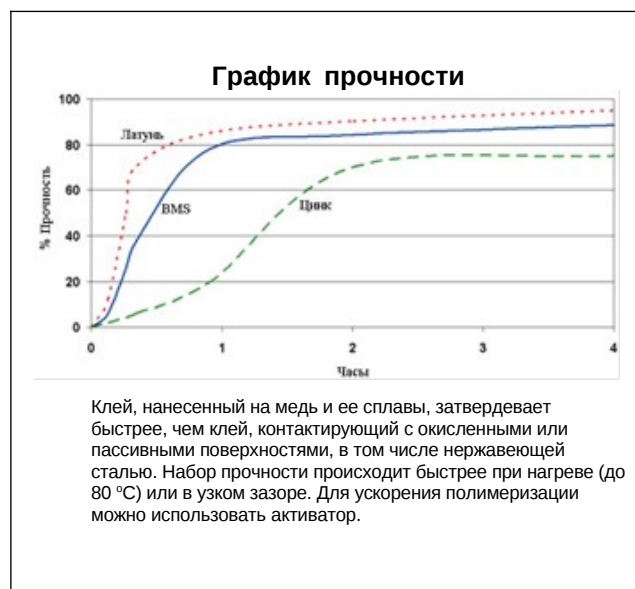
Химический тип	Акрил
Цвет	Синий
Вязкость, мПа·с	1000 - 1500
Плотность	1

## Эксплуатационные характеристики

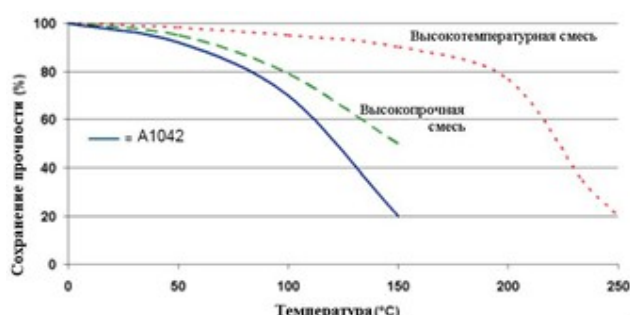
Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,12 мм M20 ¼"
Начальная прочность (сталь, M10 при 23°C)	5 минут*
Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°C	30 минут
Полная прочность, сталь, M10 при 23°C	24 часа
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 16 Преобладающая – 8
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	12
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.



## Зависимость прочности от t °C



Уменьшение прочности обратно пропорционально охлаждению при условии, что место соединения не перегружено. Подвергать соединения высоким температурам можно только в течение коротких промежутков времени.

## Подготовка поверхности

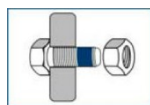
Аэробный клей допускает некоторое загрязнение поверхности (незначительные остатки СОЖ, консервационных смазок, масляных пятен), но максимальная долговечность соединения достигается при нанесении состава на чистые, сухие и обезжиренные поверхности.

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 концевой части болта, клеевым составом покрывают несколько первых витков резьбы.

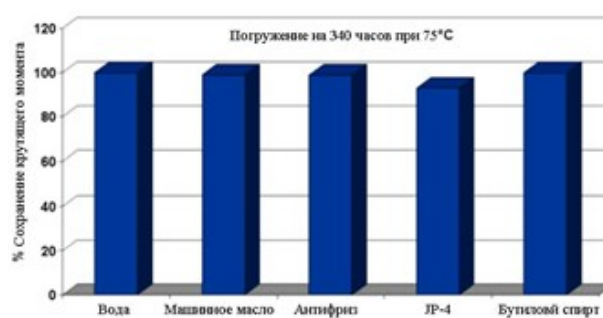
Если гайка останавливается в средней части болта, клей наносится на то место, где она будет позиционироваться.

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.

## Химическая инертность



Состав не рекомендуется использовать в соединениях, которые будут контактировать с паром или с чистым кислородом. Следует избегать длительного контакта с сильными кислотами, щелочами и полярными растворителями.

## Хранение и транспортировка

<b>Температура хранения</b>	<b>От 5 до 25 °C</b>
-----------------------------	----------------------

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.