

### Особенности и преимущества

- \* Заполняет небольшие зазоры
- \* Формирует соединение с начальной прочностью за 15 минут
- \* Химически инертен
- \* Готов к использованию без смешивания
- \* Имеет низкую усадку при полимеризации
- \* Устойчив к вибрации и ударной нагрузке
- \* Подходит для соединения разнородных металлов
- \* Отличается улучшенной усталостной прочностью

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

### Описание:

ADHESOL 553 предназначен для фиксации вал-втулочных соединений, подходит для долговременной герметизации подшипников, шестерен, шпонок и других деталей. Анаэробный состав проявляет высокую стойкость к ударной и вибрационной нагрузке, истиранию и коррозии.

ADHESOL 553 имеет среднюю вязкость, хорошо растекается и заполняет зазоры шириной до 0,12 мм. Применение композиции позволяет отказаться от механических средств фиксации деталей, блокирующих устройств, а также снизить требования к допускам. Использование ADHESOL 553 возможно в таких технологических условиях, при которых невозможно добиться идеальной чистоты фиксируемых поверхностей.

### Физические свойства неотвержденного клея

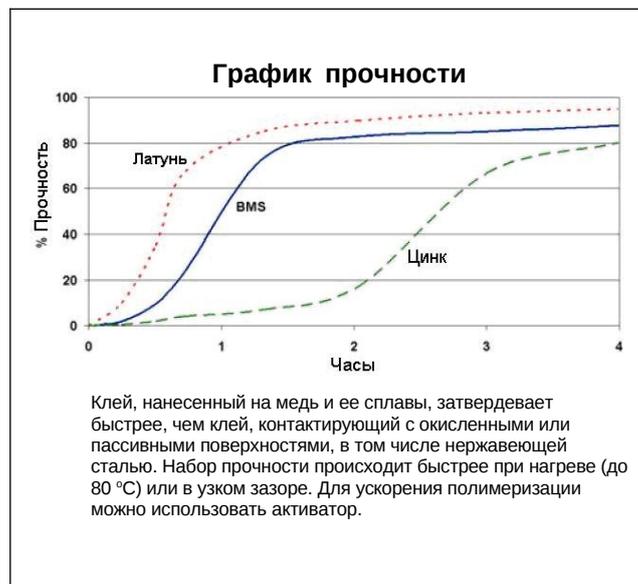
Химический тип	Акрил
Цвет	Красный
Вязкость, мПа·с	1200 - 2500
Плотность	1,1

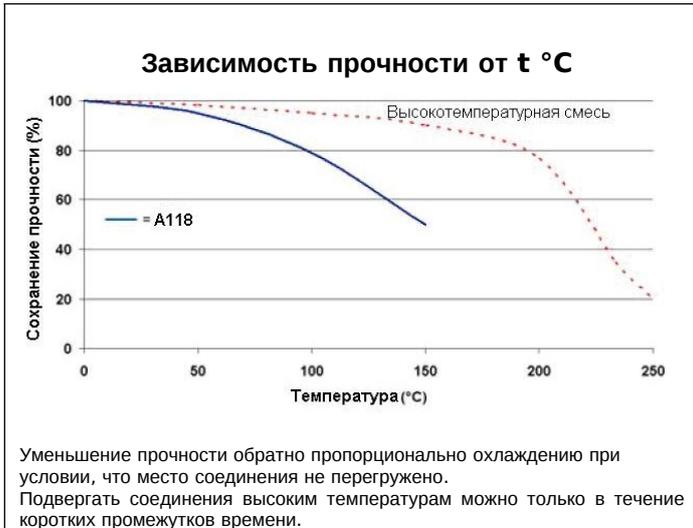
### Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,12 мм M20 ¾"
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	10 часов
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 22 Преобладающая – 32
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

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
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.	