

Особенности и преимущества

- * Химическая инертность
- * Заменяет готовые прокладки всех размеров
- * Стойкость к давлению и вибрации
- * Возможность использования в системах с различными средами
- * Стабильность и долговечность фиксации

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

Описание:

ADHESOL 537F – анаэробный клей для фиксации фланцевых соединений, способный заменить широкий набор традиционных прокладок. Предназначен для работы в широком температурном диапазоне, успешно выдерживает нагрев до +150 °С, а также воздействие химически агрессивных сред.

ADHESOL 537F после отверждения формирует шов средней прочности, который не подвержен усыханию, сползанию или размягчению. Применение состава способствует увеличению сервисного интервала, устраняет необходимость дополнительно подтягивать болты.

Физические свойства неотвержденного клея

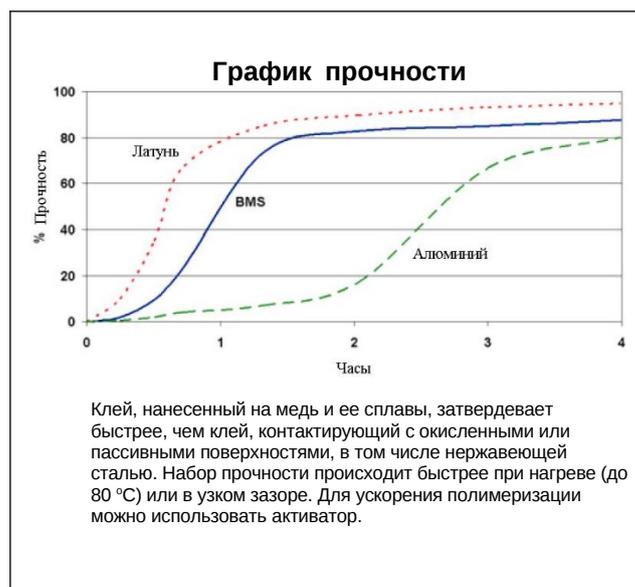
Химический тип	Акрил
Цвет	Красный
Вязкость, мПа·с	Пастообразная консистенция
Плотность	1,1

Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор	0,5 мм
Начальная прочность (сталь, М10 при 23°С)	15 минут*
Рабочая прочность, сталь, М10 при 23°С	3 – 6 часов
Полная прочность, сталь, М10 при 23°С	24 часа
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	7
Прочность на кручение (Сталь, М10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 20 Преобладающая – 23
Рабочая температура	От -55 до +150°С
Коэффициент теплового расширения	90 * 10 ⁻⁶ мм/мм/°С
Диэлектрическая прочность	11 кВ/мм

Время набора начальной прочности при 23 °С / 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.

Химическая инертность

Воздействие (1000 часов)	Температура (°C)	Сохранение прочности (%)
Машинное масло	125	100
Вода/Гликоль	85	110
Бензин	23	60

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.

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 контуру детали (соединения) с помощью ролика, трафаретной печати или трафарета. Обходите все



возможные пути вытекания клея, такие как кромка болтовых отверстий. Удаление: для разделения склеенных поверхностей используйте в качестве рычага обычные инструменты. Перед повторным нанесением, убедитесь, что старый клей полностью удален.

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.