

Особенности и преимущества

- * Качественная полимеризация в увеличенном зазоре
 - * Прост в применении
 - * Средняя вязкость
 - * Высокая прочность
 - * Химическая инертность, защита от коррозии
 - * Использование без предварительного смешивания
- Отверждение при комнатной температуре

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

Описание:

ADHESOL 547 предназначен преимущественно для фиксации и герметизации крепежа крупного диаметра. Он подходит для использования на резьбах с большим шагом, конических резьб, для восстановления крупных узлов и деталей с существенными допусками. Специфика применения состава обусловлена его вязкостью и прочностью готового соединения.

ADHESOL 547 обеспечивает долговременную фиксацию нагруженных деталей. Он надежно защищает соединение от коррозии, формирует герметичный, химически стойкий клеевой шов.

Физические свойства неотвержденного клея

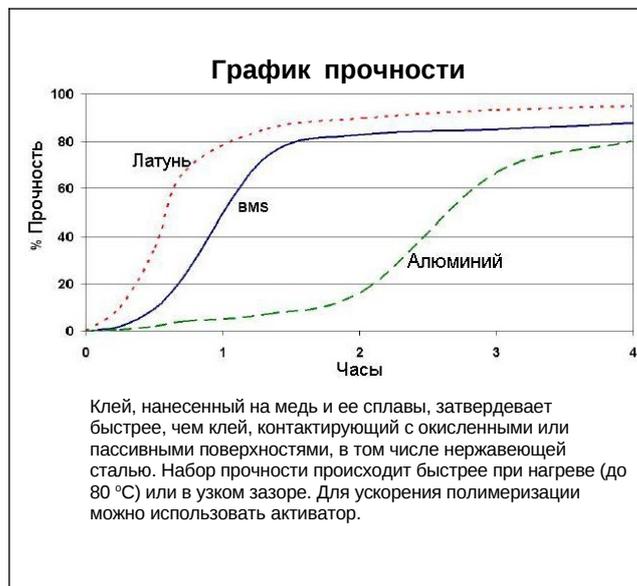
Химический тип	Акрил
Цвет	Красный
Вязкость, мПа·с	6 000 – 8 000
Плотность	1,12

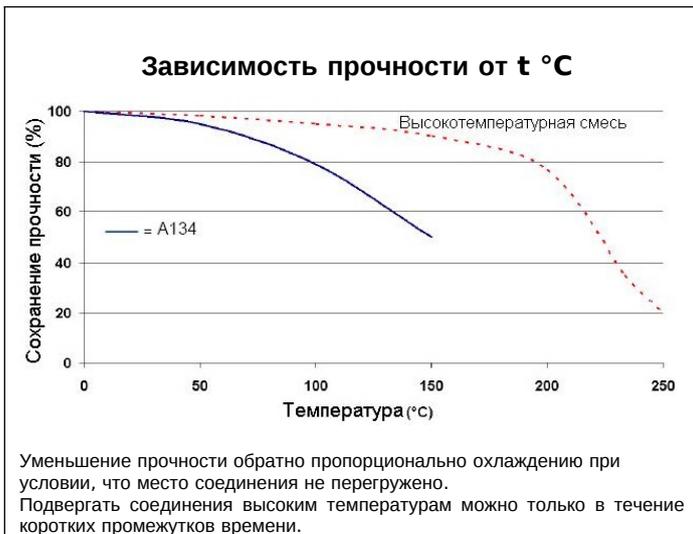
Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,3 мм M25 ¾"
Начальная прочность (сталь, M10 при 23°C)	12 минут*
Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°C	1 час
Полная прочность, сталь, M10 при 23°C	12 часов
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 32 Преобладающая – 32
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	21
Рабочая температура	От -55 до +150°C
Коэффициент теплового расширения	90 * 10 ⁻⁶ 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>	