

Особенности и преимущества

- * Качественная полимеризация в увеличенном зазоре
- * Высокая вязкость, пастообразная консистенция
- * Формирование соединения с начальной прочностью за 15 минут
- * Высокая прочность
- * Химическая инертность, защита от коррозии
- * Использование без предварительного смешивания
- * Низкая усадка при полимеризации

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

Описание:

ADHESOL 559 – это анаэробный адгезив в виде серебристой пасты. Высоковязкий состав заполняет пазы шириной до 0,5 мм, качественно полимеризуется в увеличенных зазорах. За счет густой консистенции практически не растекается по поверхности. Застывший состав имеет серебристый оттенок, визуально похож на сталь.

ADHESOL 559 подходит для восстановления металлических валов, деталей с поврежденной или изношенной резьбой, шлицами, шпоночными канавками, гнездами и другими технологическими отверстиями.

Физические свойства неотвержденного клея

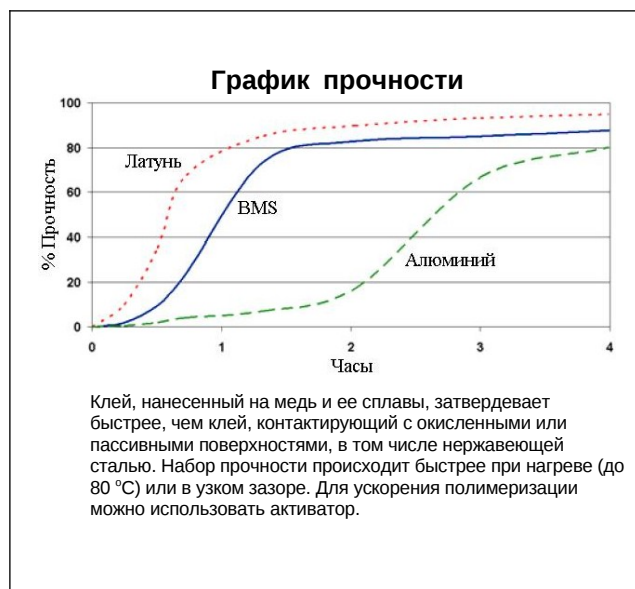
Химический тип	Акрил
Цвет	Серебристый
Вязкость, мПа·с	350 000 – 500 000
Плотность	1,13

Эксплуатационные характеристики

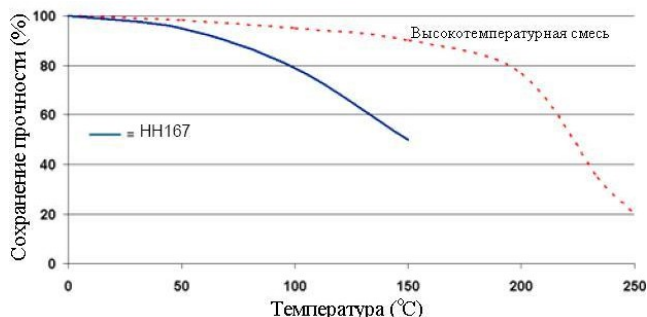
Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,5 мм M56 2"
Начальная прочность (сталь, M10 при 23°C)	15 минут*
Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°C	3 – 6 часов
Полная прочность, сталь, M10 при 23°C	24 часа
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 45 Преобладающая – 32
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	20
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.



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

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.



Химическая инертность

Воздействие (1000 часов)	Температура (°C)	Сохранение прочности (%)
Машинное масло	125	100
Вода/Глицоль	85	80
Неэтилированный бензин	23	100
Тормозная жидкость	23	75
99% IMS	23	95
Ацетон	23	80

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

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.