

Особенности и преимущества

- * Обладает высокой стойкостью к нагреву
- * Готов к использованию без смешивания
- * Устойчив к вибрации и ударной нагрузке
- * Смазывает резьбу, облегчая сборку
- * Высокая прочность
- * Отличная химическая инертность

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

Описание:

ADHESOL 546 – термостойкий анаэробный фиксатор резьбовых соединений. Выдерживает нагрев до +230 °С. Формирует герметичное соединение высокой прочности, стойкое к вибрационной и ударной нагрузке. Состав подходит для работы с крепежом большого диаметра, трубопроводами с резьбовыми элементами.

ADHESOL 546 рекомендован для фиксации соединений, которые не нуждаются в регулярной разборке и обслуживании.

Физические свойства неотвержденного клея

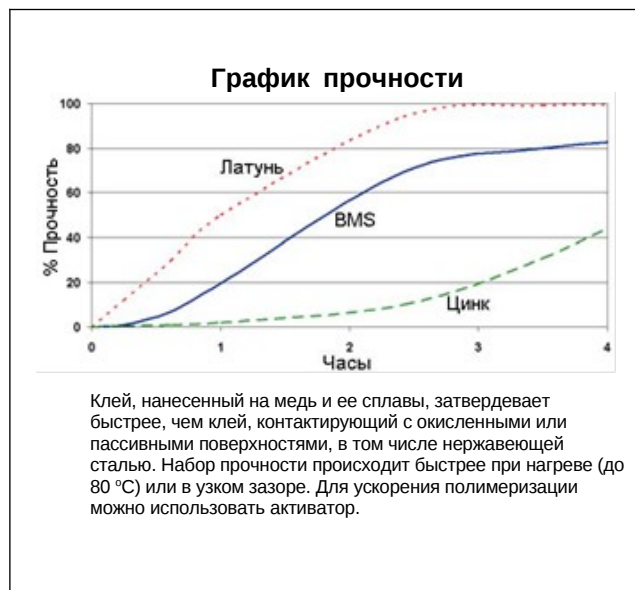
Химический тип	Акрил
Цвет	Красно-оранжевый
Вязкость, мПа·с	12 000 – 15 000
Плотность	1,1

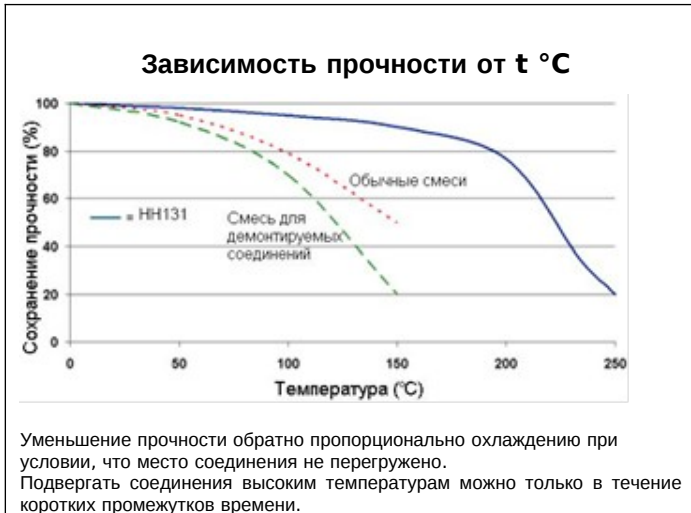
Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,3 мм M36 1"
Начальная прочность (сталь, M10 при 23°C)	30 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 – 23 Преобладающая – 27
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	17
Рабочая температура	От -55 до +230°C
Коэффициент теплового расширения	90 * 10 ⁻⁶ мм/мм/°C
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.





Подготовка поверхности

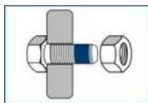
Аэробный клей допускает некоторое загрязнение поверхности (незначительные остатки СОЖ, консервационных смазок, масляных пятен), но максимальная долговечность соединения достигается при нанесении состава на чистые, сухие и обезжиренные поверхности.

Для очистки и обезжиривания подложки рекомендуется использовать изопропиловый спирт.

На поверхностях с обычной шероховатостью (~25 мкм) достигается более прочное соединение, чем на полированных или грунтованных 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 конечной 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.

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.	