

Особенности и преимущества

- * Выдерживает нагрев до +200 °С
- * Набирает начальную прочность за 10 минут
- * Формирует прочное соединение
- * Химическая инертен, защищает от коррозии
- * Используется без предварительного смешивания
- * Имеет улучшенную усталостную долговечность

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

Описание:

ADHESOL 553HT применяют в узлах и агрегатах, которые работают при температуре от -55 до +200°С. Анаэробный состав формирует высокопрочное соединение, поэтому нередко используется в качестве стопорного компаунда. Клей подходит для фиксации шестерней, звездочек, роторов, других деталей, посаженных на цилиндрический вал.

В неотвержденном состоянии ADHESOL 553HT имеет низковязкую консистенцию. Он качественно заполняет небольшие зазоры шириной до 0,2 мм, обеспечивает качественную герметизацию соединений сложной конфигурации.

Физические свойства неотвержденного клея

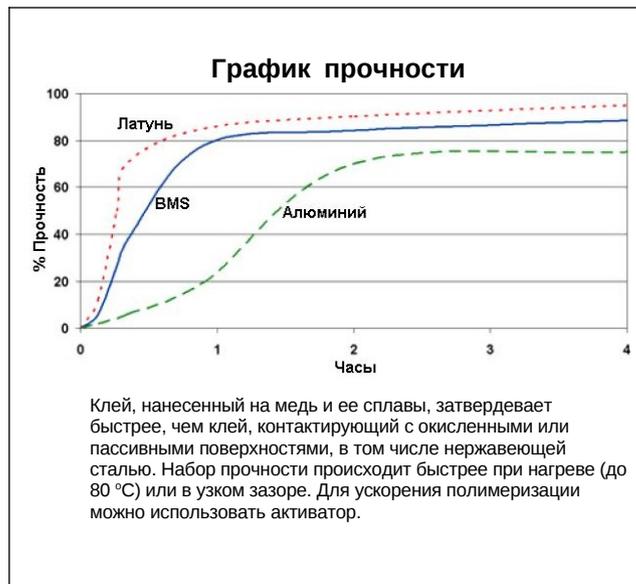
Химический тип	Акрил
Цвет	Зеленый
Вязкость, мПа·с	600 - 800
Плотность	1,1

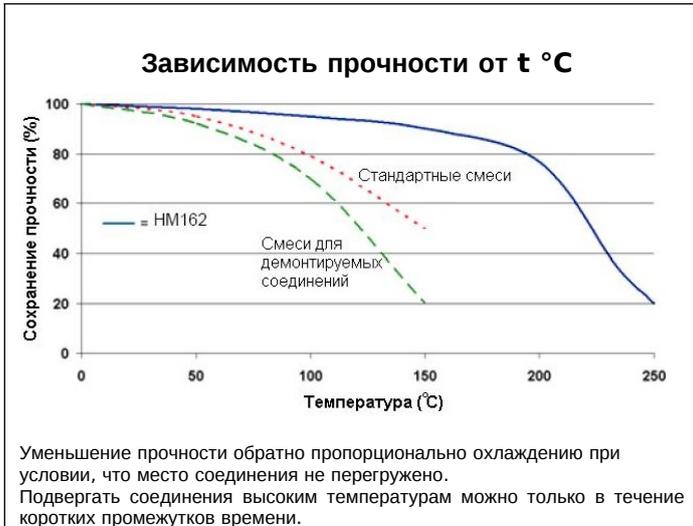
Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,2 мм M20 ¾"
Начальная прочность (сталь, M10 при 23°С)	10 минут*
Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°С	1 - 3 часа
Полная прочность, сталь, M10 при 23°С	24 часа
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 58 Преобладающая – 40
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	25
Рабочая температура	От -55 до +200°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.





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	95
Тормозная жидкость	23	100
99% IMS	23	75
Ацетон	23	95

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.	