

Особенности и преимущества

- * Не требует смешивания, готов к использованию
- * Формирует демонтируемое соединение низкой прочности
- * Устойчив к легким вибрационным нагрузкам
- * Препятствует образованию коррозии
- * Смазывает резьбу, облегчая сборку

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

Описание:

Однокомпонентный анаэробный клей низкой прочности предназначен для фиксации и герметизации металлических болтовых соединений, которые впоследствии могут быть демонтированы с помощью ручного инструмента.

ADHESOL 522 формирует устойчивое к вибрациям соединение. Состав герметизирует и предотвращает самопроизвольное раскручивание резьбовых метизов небольшого и среднего размера. Композиция может использоваться вместо широкого ряда механических стопорных устройств. В отличие от таких деталей, ADHESOL 522 предотвращает «сваривание» болта с гайкой или резьбовым отверстием, облегчая демонтаж, а также повышает устойчивость узла к коррозии за счет заполнения зазора между деталями, препятствуя попаданию влаги в соединение.

Физические свойства неотвержденного клея

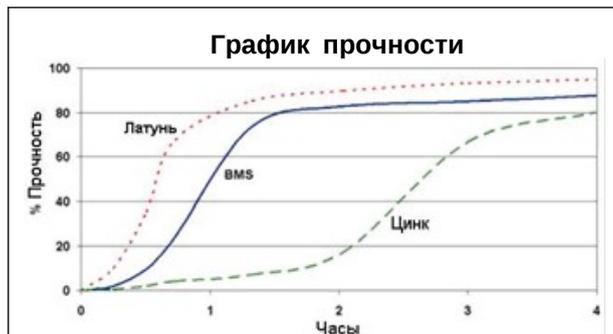
Химический тип	Акрил
Цвет	Сиреневый
Вязкость, мПа·с	150 - 300
Плотность	1,06

Эксплуатационные характеристики

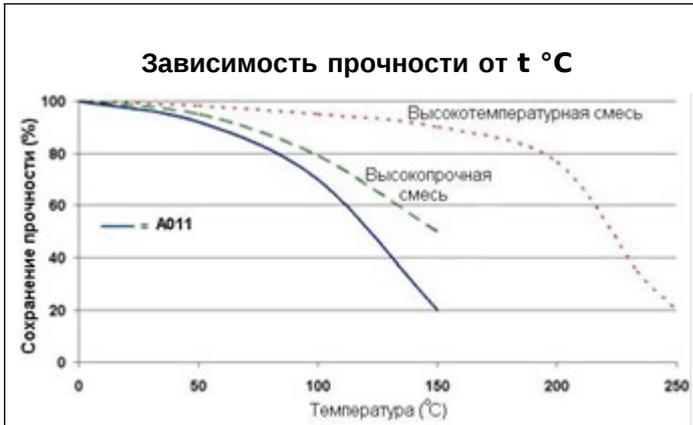
Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,1 мм M20 ¾"
Начальная прочность (сталь, M10 при 23°C)	20 минут*
Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°C	1 час
Полная прочность, сталь, M10 при 23°C	24 часа
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 5 - 12 Преобладающая – 2 - 8
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	5
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.



Клей, нанесенный на медь и ее сплавы, затвердевает быстрее, чем клей, контактирующий с окисленными или пассивными поверхностями, в том числе нержавеющей сталью. Набор прочности происходит быстрее при нагреве (до 80 оС) или в узком зазоре. Для ускорения полимеризации можно использовать активатор.



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

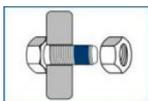
Аэробный клей допускает некоторое загрязнение поверхности (незначительные остатки СОЖ, консервационных смазок, масляных пятен), но максимальная долговечность соединения достигается при нанесении состава на чистые, сухие и обезжиренные поверхности.

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 нержавеющей 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.

Информация, содержащаяся в данном бюллетене, является точной и основана на знаниях, имеющихся в данный момент у производителя. Она предназначена, чтобы помочь пользователю оценить опасность продукта и определить меры безопасности, которые необходимо соблюдать при его использовании. Проверка всех условий применения материала с нашей стороны невозможна, поэтому рекомендации и предложения по работе с продуктом предоставляются без гарантии производителя. Перед применением адгезива убедитесь в его соответствии вашим требованиям.



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.	

Информация, содержащаяся в данном бюллетене, является точной и основана на знаниях, имеющихся в данный момент у производителя. Она предназначена, чтобы помочь пользователю оценить опасность продукта и определить меры безопасности, которые необходимо соблюдать при его использовании. Проверка всех условий применения материала с нашей стороны невозможна, поэтому рекомендации и предложения по работе с продуктом предоставляются без гарантии производителя. Перед применением адгезива убедитесь в его соответствии вашим требованиям.