

Особенности и преимущества

- * Формирует соединение с начальной прочностью за 10 минут
- * Высокая прочность
- * Готов к использованию без смешивания
- * Малый расход
- * Устойчив к вибрации и ударной нагрузке
- * Подходит для соединения разнородных металлов
- * Улучшенная усталостная долговечность

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

Описание:

ADHESOL 545 – анаэробный фиксатор вал-втулочных соединений. Формирует соединение с начальной прочностью за 10 минут. Обладает высокой прочностью, стоек к вибрационной и ударной нагрузке, защищает соединение от влаги и загрязнений.

ADHESOL 545 имеет средневязкую консистенцию, заполняет зазоры шириной до 0,25 мм. Материал пригоден для постоянной фиксации вал-втулочных соединений в составе производственного оборудования, машин, которые работают в сложных условиях эксплуатации.

Физические свойства неотвержденного клея

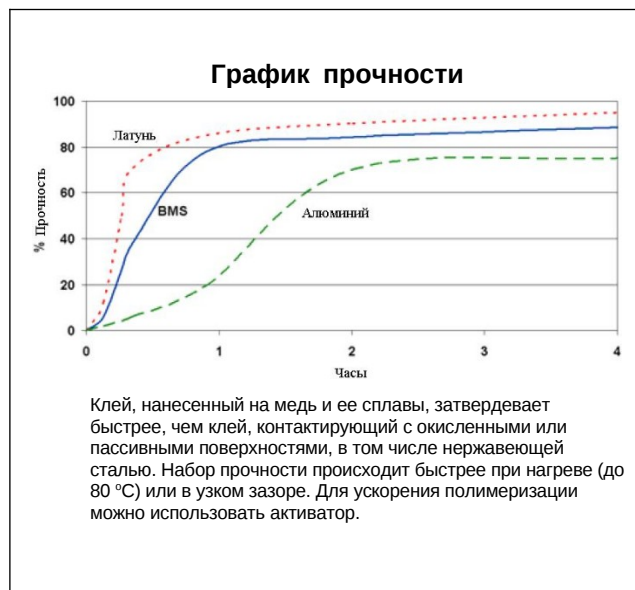
Химический тип	Акрил
Цвет	Зеленый
Вязкость, мПа·с	10 000 – 12 000
Плотность	1,07

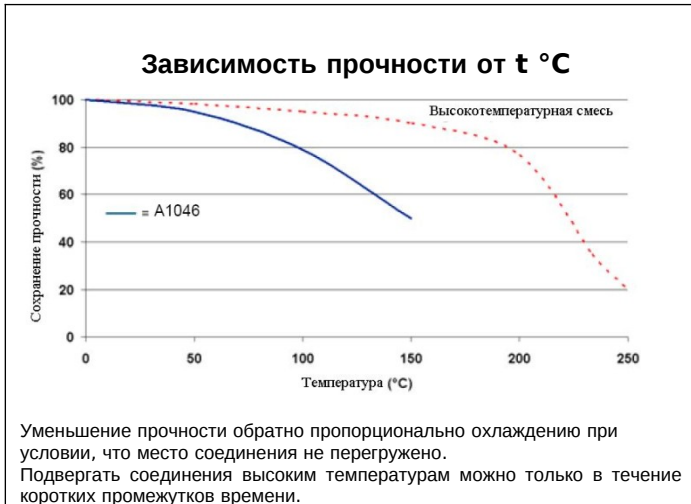
Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,25 мм M30 1¼"
Начальная прочность (сталь, M10 при 23°C)	10 минут*
Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°C	30 минут
Полная прочность, сталь, M10 при 23°C	24 часа
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 52 Преобладающая – 25
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	25
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, маслянных 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	235
Вода/сплошь	75	100
Этиловый бензин	23	175
Исприловый бензин	23	175
Дизельное топливо	23	160
Тормозная жидкость	23	180
Транспортив	23	175
99% IMS	23	170
Ацетон	23	160

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
<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>	