

Особенности и преимущества

- * Замедленное отверждение
- * Возможность повторного позиционирования элементов
- * Высокая химостойкость
- * Стойкость к давлению и вибрации
- * Возможность использования в системах с разнообразными жидкостями и газами
- * Стабильность и долговечность клеевого шва

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

Описание:

ADHESOL 527 – анаэробный клей для фиксации и герметизации резьбовых соединений. Отличается замедленным отверждением, допускает выравнивание деталей до полимеризации. Благодаря средней прочности демонтируется с использованием ручных инструментов, поэтому подходит для обслуживаемых, временных соединений.

За счет химической стойкости ADHESOL 527 применяют на трубопроводах с различными средами: горячей и холодной водой, агрессивными жидкостями и газами. Он способен быстро герметизировать системы с невысоким рабочим давлением, образуя при этом стабильный долговечный шов, который не крошится и не засоряет рабочую среду.

Физические свойства неотвержденного клея

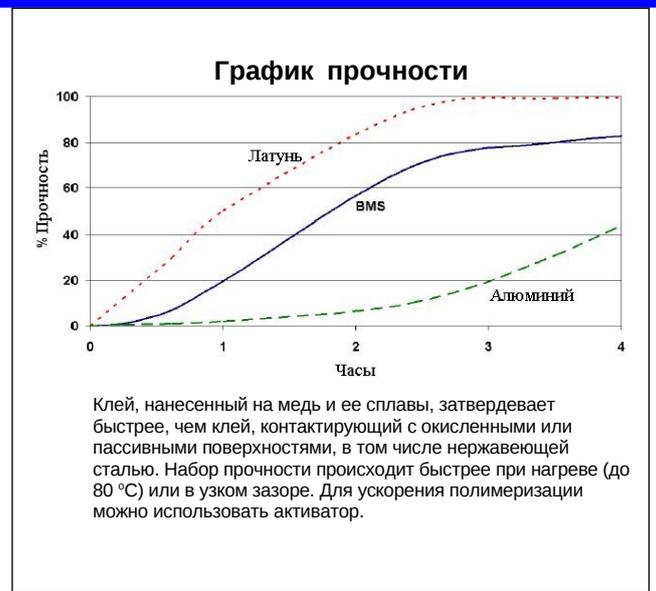
Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,5 мм M56 2"
Начальная прочность (сталь, M10 при 23°C)	30 минут*
Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°C	2 часа
Полная прочность, сталь, M10 при 23°C	24 часа
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	6
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 10 Преобладающая – 7
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.

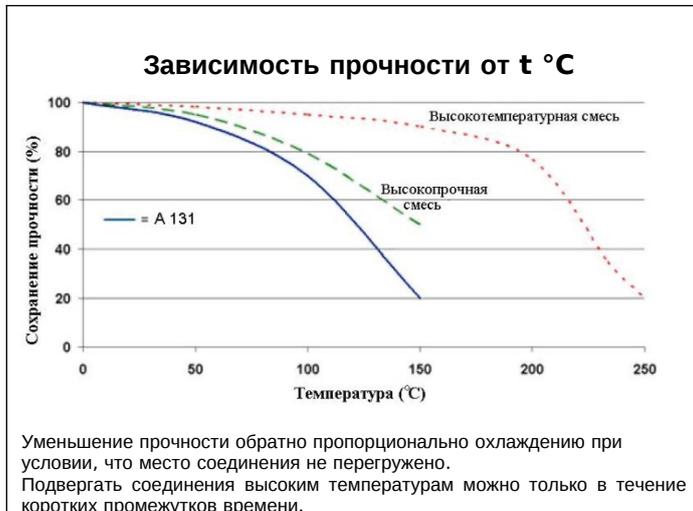
Химический тип	Акрил
Цвет	Белый
Вязкость, мПа·с	200 000 – 500 000
Плотность	1,21



ADHESOL 527

Техническая

информация



Подготовка поверхности

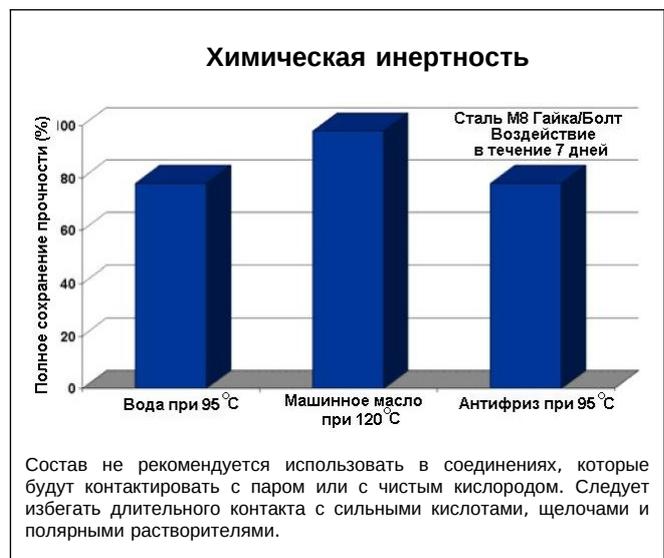
Аэробный клей допускает некоторое загрязнение поверхности (незначительные остатки СОЖ, консервационных смазок, масляных пятен), но максимальная долговечность соединения достигается при нанесении состава на чистые, сухие и обезжиренные поверхности.

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

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.



Хранение и транспортировка

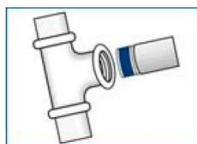
Температура хранения	От 5 до 25 °С
Потребителям следует помнить, что все материалы, безопасные или нет, должны содержаться в соответствии с нормами промышленной гигиены. Полную информацию можно получить из листа данных по безопасности.	

инертных поверхностях, таких как цинк, алюминий и нержавеющая сталь, возможно использование активатора для анаэробных клеев.

Нанесение клея

Клей наносится сплошным слоем на 1-2 шага резьбы от ведущего края.

Нанесение достаточного количества вещества обеспечит полную



герметизацию. Для конической/параллельной резьбы убедитесь, что клей нанесен на места полного стыка

частей резьбы. Зазоры, а значит и время

затвердевания, могут оказаться больше, чем

ожидалось для резьбы данной конфигурации.

Затяните при помощи обычных инструментов.