

Особенности и преимущества

- * Заполняет небольшие зазоры
- * Формирует соединение с начальной прочностью за 15 минут
- * Химически инертен
- * Готов к использованию без смешивания
- * Имеет низкую усадку при полимеризации
- * Устойчив к вибрации и ударной нагрузке
- * Подходит для соединения разнородных металлов
- * Отличается улучшенной усталостной прочностью

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

Описание:

ADHESOL 553 предназначен для фиксации вал-втулочных соединений, подходит для долговременной герметизации подшипников, шестерен, шпонок и других деталей. Анаэробный состав проявляет высокую стойкость к ударной и вибрационной нагрузке, истиранию и коррозии.

ADHESOL 553 имеет среднюю вязкость, хорошо растекается и заполняет зазоры шириной до 0,12 мм. Применение композиции позволяет отказаться от механических средств фиксации деталей, блокирующих устройств, а также снизить требования к допускам. Использование ADHESOL 553 возможно в таких технологических условиях, при которых невозможно добиться идеальной чистоты фиксируемых поверхностей.

Физические свойства неотвержденного клея

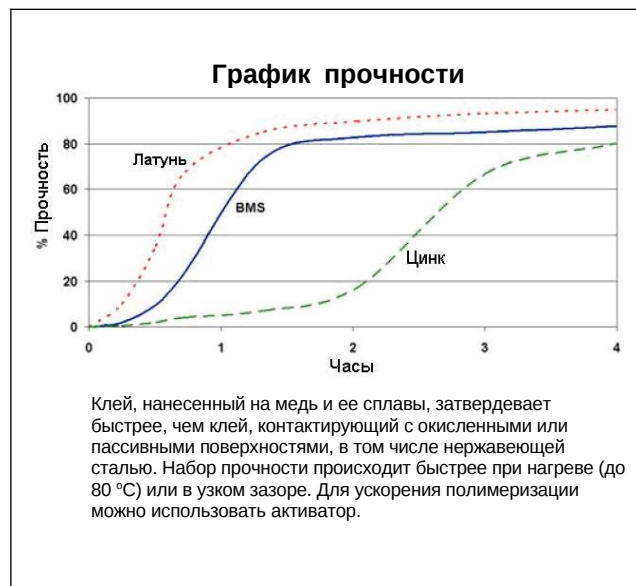
Химический тип	Акрил
Цвет	Красный
Вязкость, мПа·с	1200 - 2500
Плотность	1,1

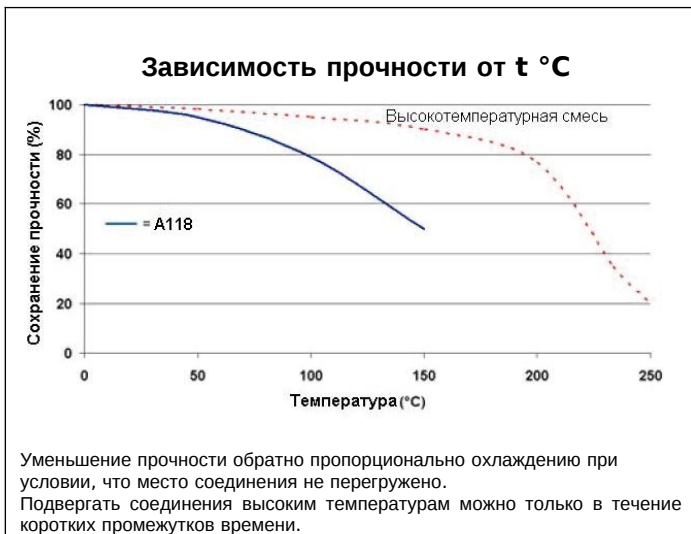
Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,12 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	10 часов
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 22 Преобладающая – 32
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	10
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, 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.

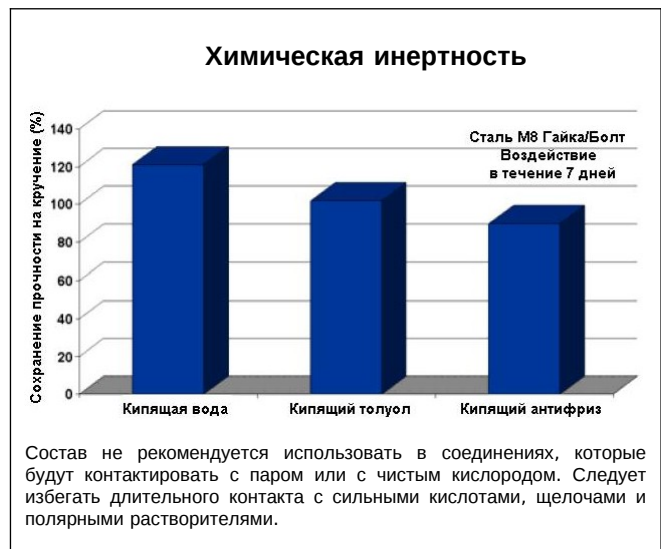
Для сокращения времени затвердевания, особенно на инертных поверхностях, таких как цинк, алюминий и нержавеющая сталь, возможно использование активатора для анаэробных клеев.

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.



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.	