Permabond A1042 Анаэробный клей для резьбовых соединений

Клей Permabond A -1042 является быстро затвердевающим клеем, разработанным для закрепления и герметизации металлических частей, которые впоследствии могут быть демонтированы для технического обслуживания. Высокая устойчивость к вибрации делает Permabond A -1042 наиболее подходящим для применения вместо стопорных шайб, шплинтов и прочих механических стопоров. Хорошо проверенная химическая инертность клея Permabond A1042 снижает влияние коррозии и делает его подходящим средством для герметизации мелких деталей гидравлических и пневматических систем.

Основные свойства

- Быстрое затвердевание
- Устойчивость к вибрациям
- Защита от коррозии
- Облегчение процесса сборки

Физические свойства

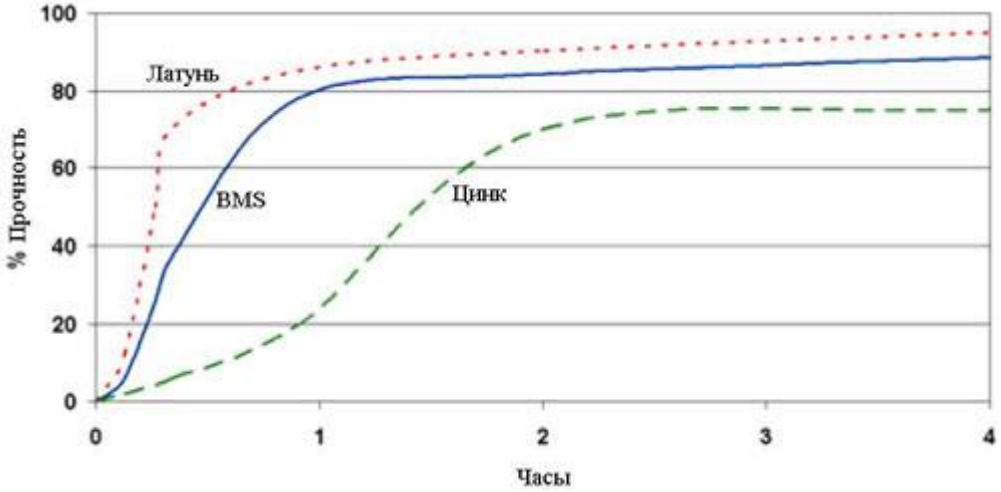
Химический тип	Акриловый, одкомпонентный
Цвет	Синий
Вязкость при 25 ^{o} C Мпа/с	8 000 Слаботиксотропный
Плотность	1,08
Свечение при облучении УФ	Есть

Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы		0,12 мм M20" ¾
Начальная прочность	Сталь	5 минут
Рабочая прочность		30 минут
Полная прочность		24 часа
Прочность на кручение (разрыв/допустимая)	M10 сталь ISO 10964	16/7 Нм
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-втулка	12 МПа
Рабочая температура		От -55 до + 150 ^{o} C

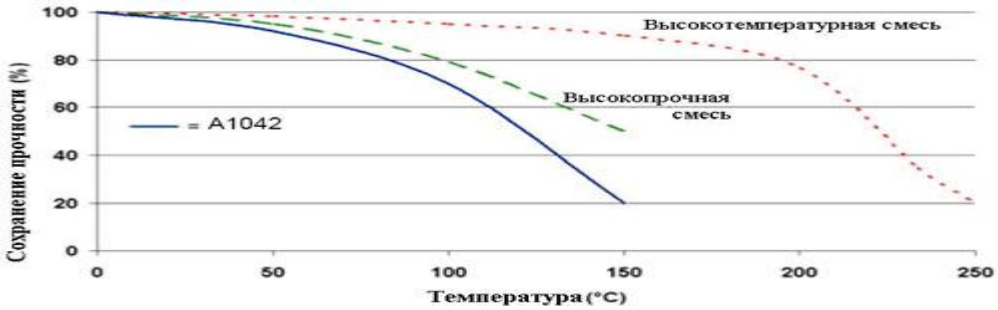
Имеет WRAS-допуск (одобрен к применению при контакте с питьевой водой)

График прочности



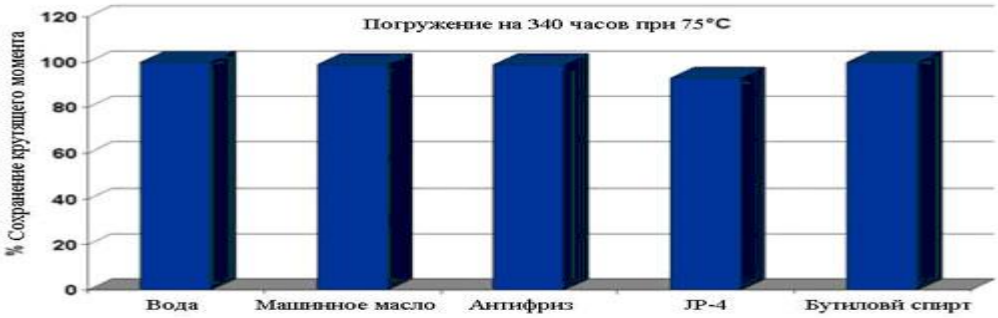
Время затвердевания рассматривается обычно при 23ºC. Меди и ее сплавам соответствует более быстрое затвердевание, чем окисленным или пассивным поверхностям, таким как нержавеющая сталь, которой соответствует более медленное затвердевание. Чем ниже температура или чем шире зазор, тем больше время затвердевания. Для сокращения времени затвердевания можно либо использовать Permabond A905, либо высокую температуру, по выбору.

Зависимость прочности от t°



На данном графике показана зависимость прочности от температуры при условии, что место соединения не перегружено. Подвергать соединения высоким температурам можно только в течение коротких промежутков времени.

Химическая инертность



Этот продукт не рекомендуется использовать в соединениях, которые будут контактировать с паром или с чистым кислородом. Следует избегать длительного контакта с сильными кислотами, щелочами и сильно полярными растворителями.

Подготовка поверхности

- Несмотря на то, что анаэробный клей допускает некоторое загрязнение поверхности, наилучший результат будет получен на чистой, сухой и обезжиренной поверхности. Рекомендуется использование очистителя Permabond Cleaner A.
- На обычных шероховатых поверхностях (~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 Permabond A905.

<u>Нанесение клея</u>

Уплотнение:Наносится по контуру детали (соединения) с помощью роллера, трафаретной печати или трафарета. Обходите все возможные пути вытекания клея, такие как кромка болтовых отверстий. Удаление: для разделения склеенных поверхностей используйте в качестве рычага обычные инструменты. Перед повторным нанесением, убедитесь, что старый клей полностью удален.

Закреплениеж:Наносится по кругу, предпочтительно на охватывающую деталь. Монтируется вращательно-поступательным движением.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.

Фиксация резьбовых соединений:Нанесите на болт достаточно клея для полного покрытия. Для резьбы с крупным шагом используйте тиксотропные типы клея. В случае глухих отверстий клей наносится на нижнюю часть резьбы охватывающей детали для обеспечения ее надежного крепления во время сборки.

Герметизация резьбы:Клей наносится сплошным слоем на 1-2 шага резьбы от ведущего края. Нанесение достаточного количества клея 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.

Хранение и транспортировка

Температура хранения	От 5 до 25 ^{o} 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.