Permabond A1044 Анаэробный герметик для резьбовых соединений

А-1044 Анаэробный герметик для резьбовых соединенийявляется быстро затвердевающим герметиком, разработанным для скрепления и герметизации резьбовых соединений на металлических трубопроводах, обладающий очень хорошей устойчивостью даже к самым агрессивным химикатам. Permabond А-1044 может использоваться как герметик, не пропускающий большинство газов и жидкостей, и может обеспечить мгновенную герметизацию, сводя к минимуму время простоя и ускоряя производственные процессы. В отличие от ПТФЭ пленок или пеньковых прокладок, Permabond А-1044 не распадается на части и не рассыхается, обеспечивая таким образом надежную герметизацию и помогая увеличить срок службы деталей.

Основные свойства

- Мгновенная изоляция при низком давлении
- Не вытекает и не рассыхается
- Отличная химическая инертность
- Хорошая устойчивость к высокому давлению

Физические свойства

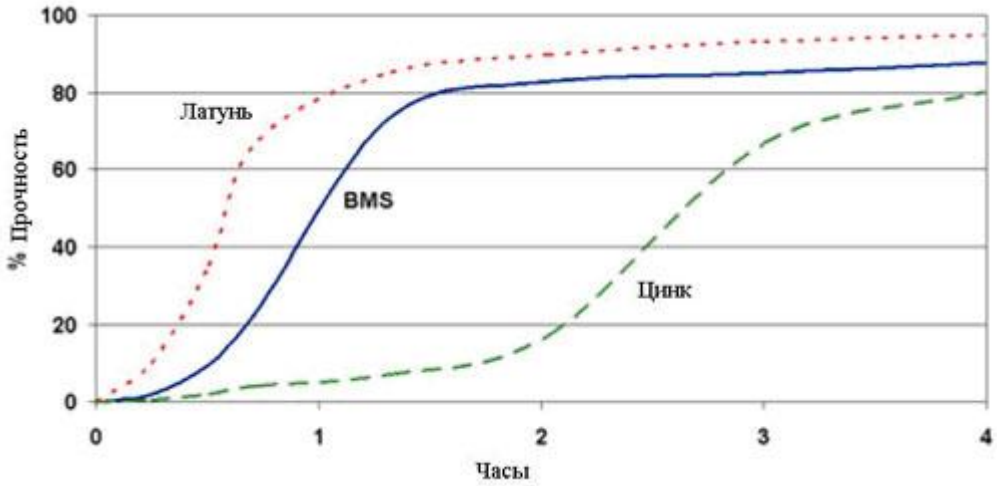
Химический тип	Акриловый, однокомпонентный
Цвет	Белый
Вязкость при 25 о С Мпа/с	70 000 Тиксотропный
Плотность	1,09
Свечение при облучении УФ	Есть

Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы		0,5 мм М80 3"
Начальная прочность	Сталь	15 минут
Рабочая прочность		1 час
Полная прочность		24 часа
Прочность на кручение (разрыв/допустимая)	М10 сталь ISO 10964	24/12 Нм
Рабочая температура		17 Мпа
Рабочая температура		От -55 до +150 о С

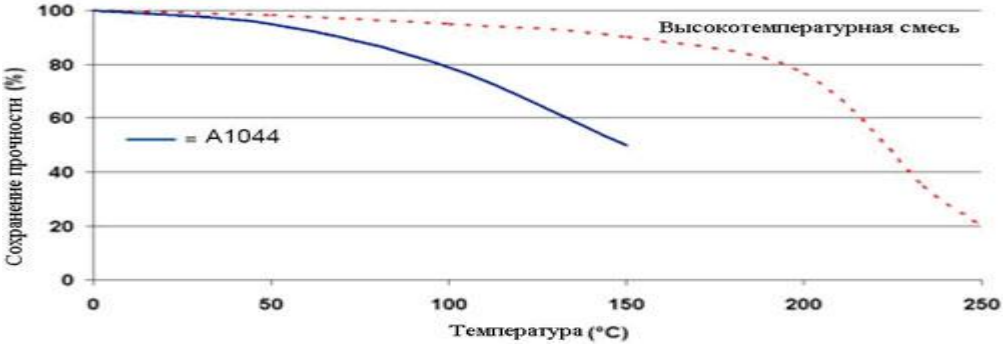
Имеет WRAS-допуск (одобрен к применению при контакте с питьевой водой)

График прочности



Время затвердевания рассматривается обычно при 23ºС. 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 °



Уменьшение прочности обратно пропорционально охлаждению при условии, что место соединения не перегружено. Кратковременное воздействие более высоких температур может быть приемлемо.

Химическая инертность

Воздействие (1000 часов)	Температура (°C)	Сохранение прочности (%)
Машинное масло	125	100
Вода/гликоль	75	93
Этилированный бензин	23	100
Неэтилированный бензин	23	100
Дизельное топливо	23	98
Тормозная жидкость	23	95
99% IMS	23	95
Ацетон	23	60

Данный 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 использовать очиститель 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.

Скрепление: 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. Затягивать при помощи обычных инструментов.

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.