

## Permabond A025 Высокотемпературный фиксатор



A-025 Высокотемпературный фиксатор является анаэробным клеем, разработанным для обеспечения долговременной фиксации и герметизации металлических деталей, таких как подшипники, шестерни, распорки и резьбовые детали. Он был разработан для применения в условиях, где необходимо, чтобы соединения выдерживали температуры до 200°C, или где требуется максимальная химическая инертность. Эти свойства позволяют снизить допуск на обработку и отказаться от механических блокирующих устройств, следствием чего является экономия затрат.

### Основные свойства

- Отличная устойчивость к температуре
- Отличная химическая инертность

### Физические свойства

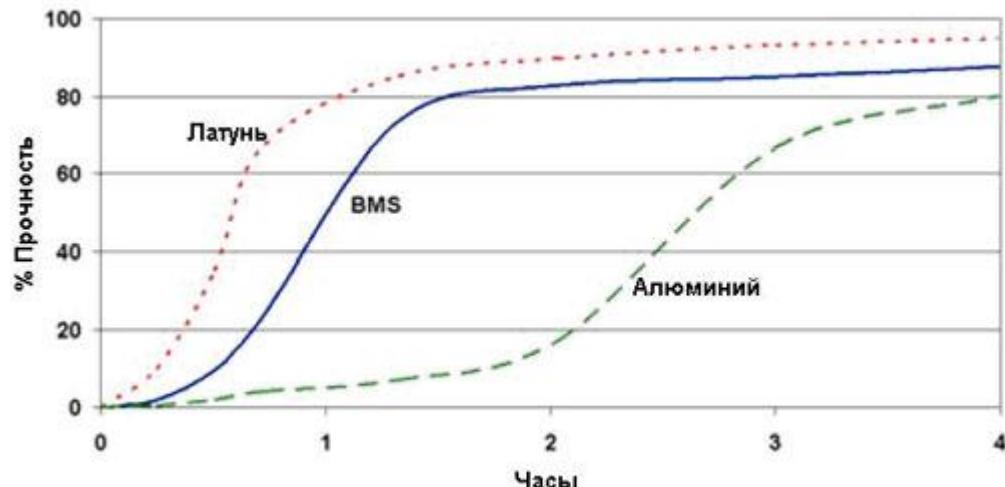
Химический тип	Акриловый, однокомпонентный
Цвет	Оранжевый
Вязкость при 25°C мм <sup>2</sup> /с	750
Плотность	1,07
Свечение при облучении	Есть

### Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор	0,2 мм	
Макс. размер резьбы	M20 $\frac{3}{4}$ "	
Начальная прочность	Для стали	15 минут
Рабочая прочность		2 часа
Полная прочность		24 часа
Прочность при кручении (разрыв/допустимая)		46/26 Н/м
Прочность на сдвиг		8 МПа
Рабочая температура		От -55 до + 150 °C

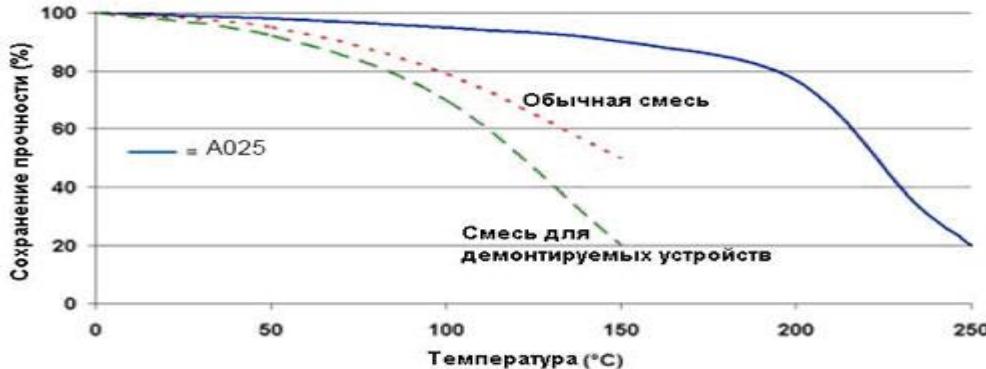
Имеет WRAS -допуск (одобрен к применению при контакте с питьевой водой)

### График прочности



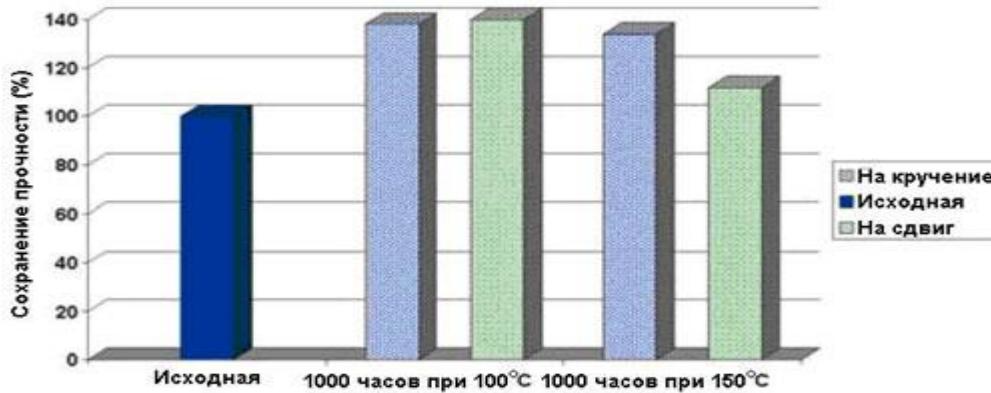
Время затвердевания рассматривается обычно при 23°C. Меди и ее сплавам соответствует более быстрое затвердевание, чем окисленным или пассивным поверхностям, таким как нержавеющая сталь, которая имеет тенденцию к более медленному затвердеванию. Чем ниже температура или чем шире зазор, тем больше времени затвердевания. Для сокращения времени затвердевания можно либо использовать Permabond A905, либо высокую температуру, по выбору.

## Зависимость прочности от $t^0$



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

## Химическая инертность



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 использование очистителя Permabond CleanerA.
- 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 Permabond A905.

## Нанесение клея

**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.

**Закрепление:** Наносится по кругу, предпочтительно на охватывающую 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.

**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 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.

## 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.