Permabond F-202 Анаэробный фиксатор повышенной прочности

Уникальный процесс закалки с высоким отпуском, внедренный в Permabond F-202, придает этому анаэробному клею великолепную устойчивость к ударам и отслаиванию. Первоначально разработанный для использования на металлических поверхностях, он также способен выдерживать тепловые стрессы, которые могут возникнуть, склеиваются поверхности из неоднородных материалов. Его «не стекающая» консистенция делает его подходящим для использования при сборке больших деталей или в случаях, где необходим широкий набор допусков.

Основные свойства

- Тиксотропный
- Усиленная прочность
- Идеален для склеивания неодинаковых металлов
- Хорошее сцепление с медью и алюминием
- Улучшенная усталостная долговечность

Физические свойства

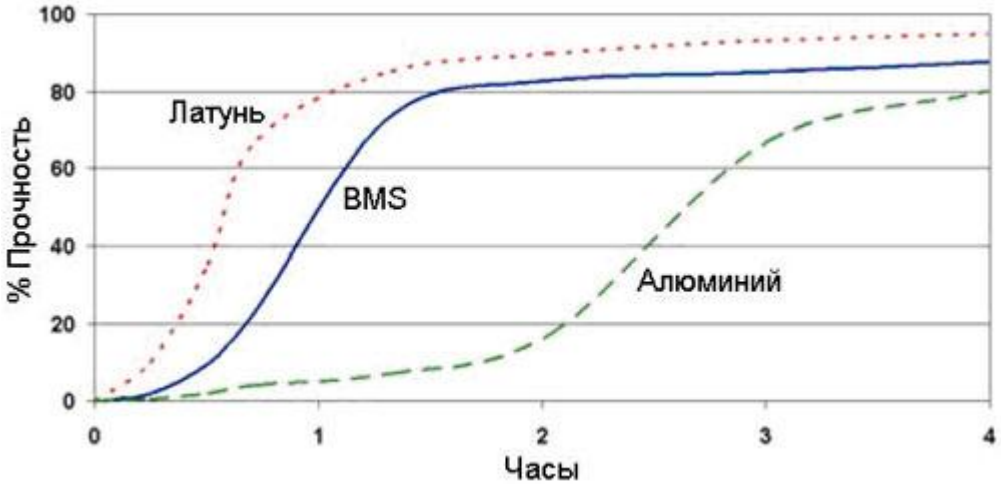
Химический тип	Акриловый, однокомпонентный
Цвет	Коричневый
Вязкость при 25 о С Мпа/с	135 000 Тиксотропный
Плотность	1,04
Свечение при облучении УФ	Нет

Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы		0,5 мм M80 3"
Начальная прочность	Для стали	15 минут
Рабочая прочность		1 час
Полная прочность		24 часа
Прочность на кручение (разрыв/допустимая)	M10 Сталь ISO 10964	58/33Н/м
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-втулка	30 МПа
Рабочая температура		От -55 до + 100 о С

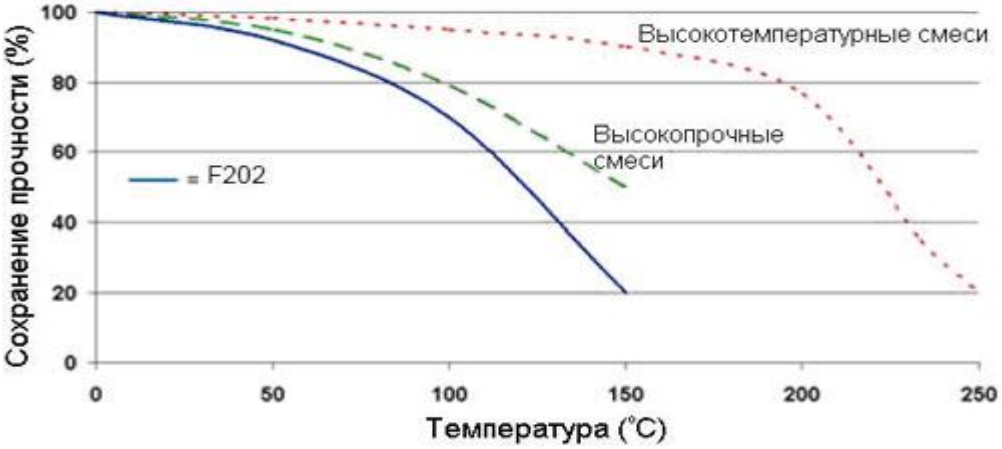
Имеет WRAS-допуск (одобрен к применению при контакте с питьевой водой)

График прочности



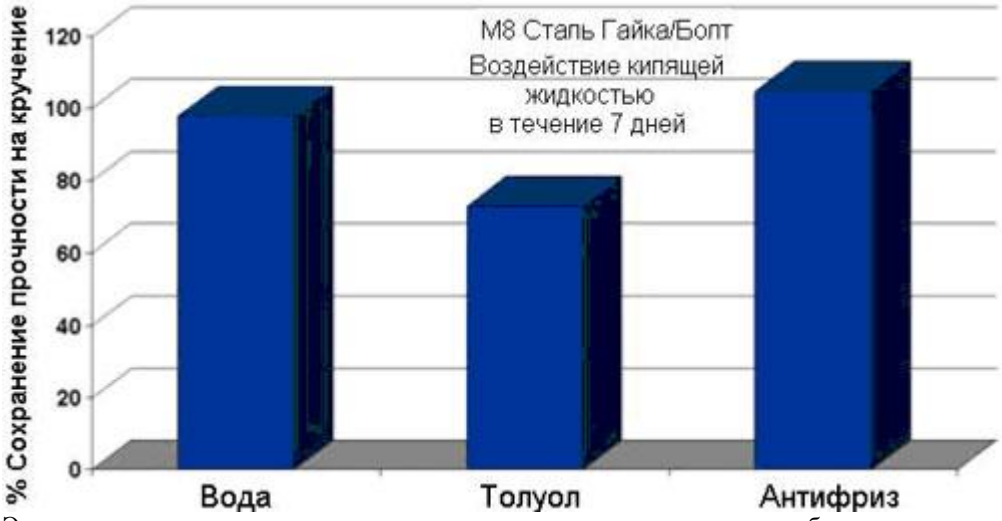
Время затвердевания рассматривается обычно при 23ºС. Меди и ее сплавам соответствует более быстрое затвердевание, чем окисленным или пассивным поверхностям, таким как нержавеющая сталь, которая имеет тенденцию к более медленному затвердеванию. Чем ниже температура или чем шире зазор, тем больше время 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



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 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

Уплотнени: 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.

Закреплени: 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.