Permabond HM-163 Анаэробный фиксатор

Permabond HM163 – тиксотропный анаэробный компаунд средней вязкости для фиксации пар типа «вал-втулка», который затвердевает при сдавливании между металлическими деталями, образуя жесткое соединение. Его формула была специально разработана для обеспечения быстрого отверждения на неактивных поверхностях, таких как алюминий и нержавеющая сталь. Вязкость и тиксотропные свойства данного клея позволяют использовать его для получения более широких допусков на обработку на склеиваемых деталях.

Основные свойства

- Быстрое нанесение и схватывание на деталях
- Очень высокая прочность
- Тиксотропность
- Отличная химическая инертность

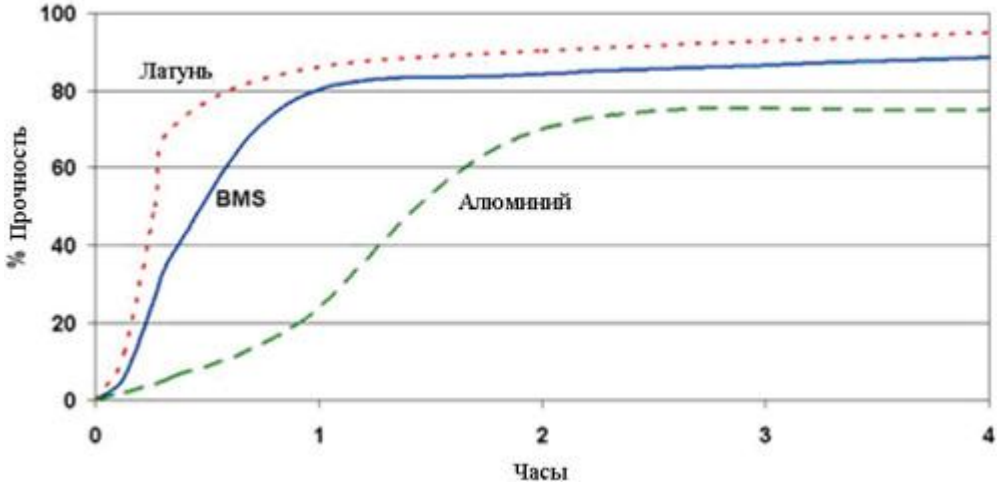
Физические свойства

Химический тип	Акриловый, однокомпонентный
Цвет	Зеленый
Вязкость при 25 °C	4 000 Тиксотропный
Плотность	1,1
Свечение при облучении УФ	Есть

Рабочие характеристики

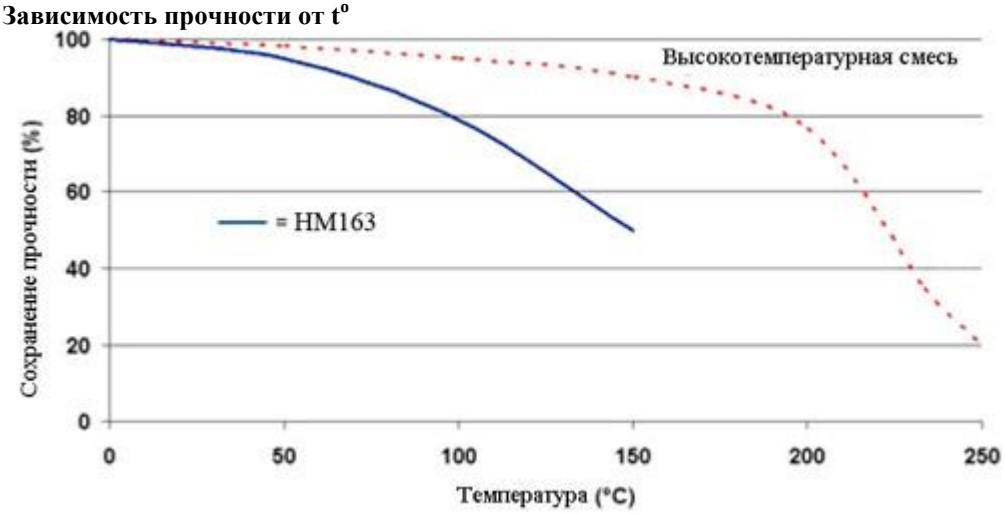
Макс. заполняемый зазор		0,2 мм
Начальная прочность	Сталь	5 минут
Рабочая прочность		1-3 часа
Полная прочность		24 часа
Прочность на кручение (разрыв/допустимая)	M10 оцинковка ISO 10964	70/40 Н/м
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-втулка	28 МПа
Рабочая температура		От -55 до +150 °C

График прочности



Время затвердевания замеряется обычно при 23 ºC. Меди и ее сплавам соответствует более быстрое затвердевание, чем окисленным или пассивным поверхностям, таким как нержавеющая сталь, которой свойственно более медленное затвердевание. Чем ниже температура или чем шире зазор, тем больше время затвердевания. Для сокращения времени затвердевания можно применить либо активатор для анаэробных клеев Permabond A905, либо повышенную температуру.

Зависимость прочности от t°



Снижение прочности, показанное на данном графике, сохраняется в процессе охлаждения при условии, что место соединения не подвергается перегрузкам. Воздействие на место соединения высоких температур допускается только на короткие промежутки времени.

Химическая инертность

Погружение (1000 часов)	Температура (°C)	Сохранение прочности (%)
Машинное масло	125	140
Вода/гликоль	85	90
Бензин	23	55

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 использовать очиститель Permabond CleanerA.
- На обычных шероховатых поверхностях (~25 мкм) достигается более прочное соединение, чем на полированных или загрунтованных поверхностях.
- Для уменьшения 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-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 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 траспортировка

Температура хранения	От 5 до 25 ° C

Пользователям следует помнить, что со всеми материалами, как опасными, так и безопасными, следует обращаться в соответствии с нормами промышленной гигиены. Полную информацию можно получить из Листа данных по безопасности.