Permabond LH-197 Анаэробный уплотнитель

Препарат Permabond LH197, обладающий гибкостью и легко удаляемый.
Эти свойства делают незаменимым его применение при работе с эластичными металлическими конструкциями, имеющими алюминиевые поверхности. LH197 обеспечивает полный поверхностный контакт, заполняя зоны, где контакт невозможен из-за неровностей металла, ликвидируя таким образом пути для возможной течи.
Контакт «металл к металлу» обеспечивает необходимую затяжку болтов на все время службы соединения, устраняя необходимость повторного затягивания. Permabond LH197 мгновенно образует не дающее усадки, устойчивое к давлению, непротекающее уплотнение и позволяет производить регулировку в течение приблизительно 5 минут после сборки.
Полученное после окончательной вулканизации уплотнение выдерживает давление до 5000 фунтов на квадратный дюйм (около 34,5 МПа).

Основные свойства

- Заменяет готовые прокладки всех размеров
- Эластичный
- Идеален для склеивания различных металлов
- Подходит для использования с цветными металлами
- Снимается с помощью обычных инструментов

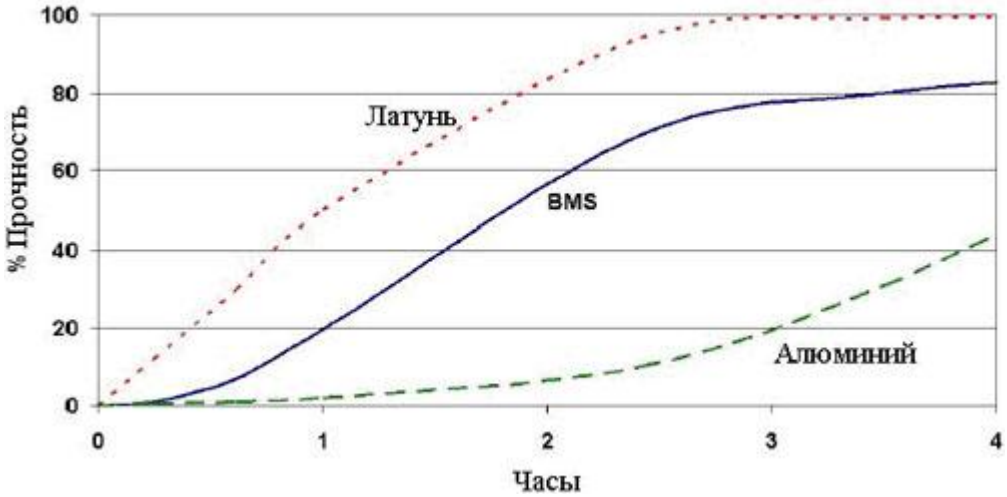
Физические свойства

Химический тип	Метакриловый, однокомпонентный
Цвет	Зеленый
Вязкость при 25 ºС мПа/с	37 000, Тиксотропный
Плотность	1,1
Свечение при облучении УФ	Есть

Эксплуатационные характеристики

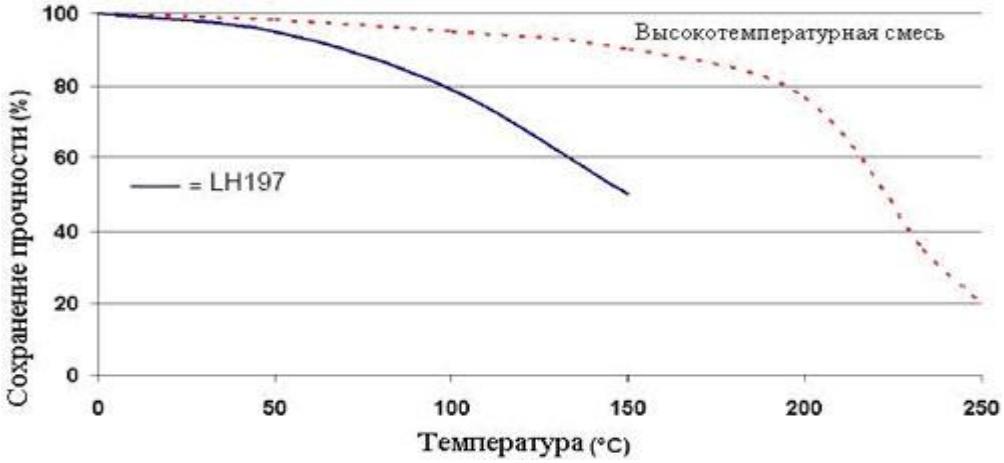
Макс. заполняемый зазор		0,3 мм
Начальная прочность	Для стали	20-40 мин.
Рабочая прочность		3-6 часов
Полная прочность		24 часа
Прочность при кручении (разрыв/допустимая)	для цинковой пластины ISO 10964	11/67 Н/м
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-втулка	5 МПа
Рабочая температура		От -55 до + 150 С

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. Подвергать соединения высоким температурам можно только в течение коротких промежутков времени.

Химическая инертность

Воздействие (1000 часов)	Температура (°C)	Сохранение прочности (%)
Машинное масло	125	100
Вода/Гликоль	85	100
Бензин	23	70

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 CleanerA.
- Для сокращения времени затвердевания, особенно на инертных поверхностях, таких как цинк, алюминий и нержавеющая сталь, возможно использование PermabondA905.

<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 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.На поверхностях с обычной шероховатостью (~25 мкм) достигается более прочное соединение, чем на полированных или загрунтованных поверхностях.

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.