

Основные свойства

- ★ Отличная химическая инертность
- ★ Не трескается и не высыхает
- ★ Обеспечивает герметичность на трубах под повышенным давлением.
- ★ Не содержит взвешенных частиц, засоряющих вентили
- ★ Имеет допуск для использования с газообразным кислородом

Герметик [Permabond MH052](#) идеален для герметизации резьбовых соединений. Имеет допуск на контакт с газом и кислородом, а так же допуск на контакт с питьевой водой.

Обеспечивает герметизацию от утечки газа, воды, сжиженного нефтяного газа, углеводородов, масел и других химических веществ. В отличие ПТФЭ или пеньковых пленок, Permabond MH052 не расползется и не рассохнется, что обеспечит надежную долговременную герметизацию, продлевая тем самым срок службы деталей.

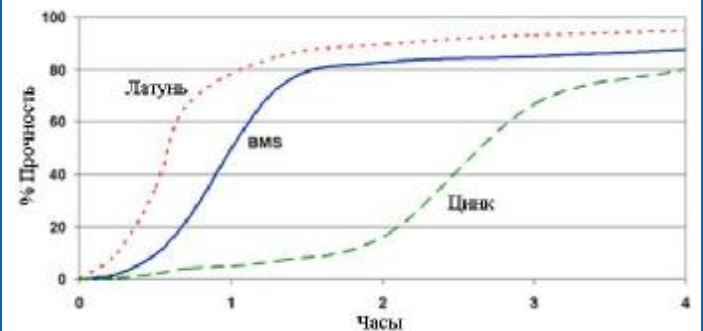
Физические свойства

Химический тип	Акриловый однокомпонентный
Цвет	Желтый
Вязкость при 25°C, мПа·с	50 000 Тиксотропный
Плотность	1,1
Свечение при облучении УФ	Есть

Эксплуатационные характеристики

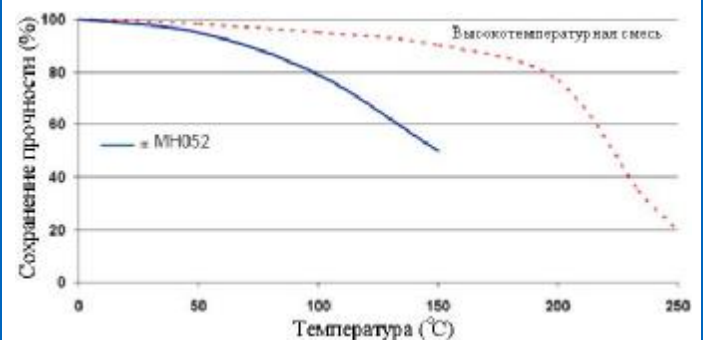
Макс. заполняемый зазор		0,5 мм
Макс. размер резьбы		M56 2"
Начальная прочность	Для стали	15 мин.
Рабочая прочность		1-3 часа
Полная прочность		24 часа
Прочность при кручении (разрыв / допустимая)	M10 оцинковка ISO 10964	20 / 11 Н.м
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-втулка	10 МПа
Рабочая температура		От -55 до +150°C

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 щели, тем больше время затвердевания. Для сокращения времени затвердевания можно либо использовать [Permabond A905](#), либо высокую температуру, по выбору.

Зависимость прочности от t°C



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/Глицерин	85	90
Неэтилированный бензин	23	100
Тормозная жидкость	23	95
99% IMS	23	95
Ацетон	23	65

Имеет DVGW, BAM и WRAS-допуски (одобрен к применению при контакте с питьевой водой, газом и чистым кислородом)

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

Уплотнение

Наносится по контуру детали (соединения) с помощью ролика, 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.



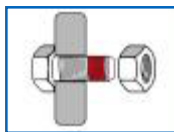
Фиксация соединений типа «вал-втулка»

Наносится по кругу, предпочтительно на охватываемую 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 охватываемой 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.

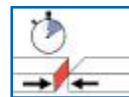


Хранение и транспортировка

Температура хранения	От 5 до 25°C
Срок годности При хранении в невскрытой заводской упаковке	12 месяцев
<i>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.</i>	

Другие продукты Permabond

Цианакрилаты



- ✓ Бесцветные / без запаха.
- ✓ Эластичные.
- ✓ Устойчивы к высоким температурам.

Эпоксидные смолы



- ✓ Быстро затвердевающие.
- ✓ Прочные.
- ✓ Эластичные.

Акрилаты повышенной прочности



- ✓ Быстро затвердевающие.
- ✓ Без запаха.

УФ-отверждаемые



- ✓ Клеи для сочетания стекло / пластик.
- ✓ Оптически чистые.
- ✓ Не желтеющие.

Клеи для медицинского оборудования



- ✓ Моментального отверждения.
- ✓ УФ-отверждаемые.



ООО "K2-ГРУПП"

www.k2group.com.ua

E-mail: llck2group@gmail.com