Permabond A1046

Анаэробный фиксатор

Техническая информация

Основные свойства

- Прочность
- Быстрое затвердевание
- Идеально подходит для соединения разнородных материалов
- Улучшенная усталостная долговечность

Permabond A1046 является быстро затвердевающим клеем, разработанным для обеспечения долговременной блокировки и герметизации металлических деталей, таких как подшипники, шестерни, шкивы и резьбовые детали. Он обладает высокой прочностью и отличной износостойкостью, даже при самых сложных условиях эксплуатации. Permabond A1046 улучшает устойчивость узлов соединения к вибрациям, коррозии от усталости материала и трения, что позволяет уменьшить допуск на обработку и отказаться от механических блокирующих устройств. Permabond A1046 помогает снизить затраты на текущее техобслуживание.

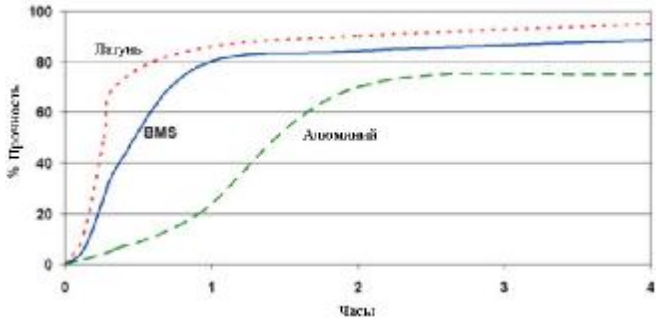
Физические свойства

Химический тип	Акриловый однокомпонентный
Цвет	Зеленый
Вязкость при 25°C, мПа·с	9 000 Слабо тиксотропный
Плотность	1,07
Свечение при облучении УФ	Есть

Характеристики

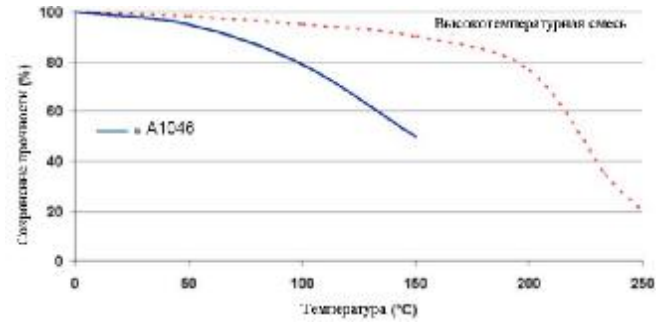
Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы		0,25 мм M30 1¼"
Начальная прочность	Сталь	5-10 минут
Рабочая прочность		30 минут
Полная прочность		24 часа
Прочность на кручение (разрыв / допустимая)	M10 сталь ISO 10964	33 / 58 Н.м
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-втулка	25 МПа
Рабочая температура		От -55 до +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, 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°C



На данном графике показана зависимость прочности от температуры 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	235
Вода/гликоль	75	100
Этанированный бензин	23	175
Неэтанированный бензин	23	175
Дизельное топливо	23	160
Тормозная жидкость	23	180
Трансформатор	23	175
99% IMS	23	170
Ацетон	23	160

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.

Имеет DVGW допуск (одобрен к применению в оборудовании систем газоснабжения)

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

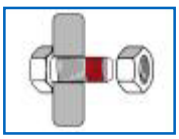
Уплотнение

Наносится по контуру детали (соединения) с помощью 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.

Фиксация соединений типа «вал-втулка»

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.

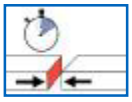
Хранение и транспортировка

Температура хранения	От 5 до 25°C
Срок годности При хранении в невскрытой заводской упаковке	12 месяцев

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.

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 "К2-ГРУПП"

www.k2group.com.ua

E- mail: lck2group@gmail.com

Информация и рекомендации, представленные здесь, основаны на нашем опыте и представляются нам верными. Но мы не даем гарантий (и не несем ответственности) того, что представленная информация будет верна при других условиях, и мы не утверждаем, что представленные данные следует трактовать как официальные гарантии. В каждом из случаев мы советуем и рекомендуем покупателям, перед использованием продукции, провести свои собственные испытания на соответствие продукта своим особым требованиям и целям применения для своих конкретных условий эксплуатации.