Permabond A129 Анаэробный герметик для резьбы

Permabond A-129 является тиксотропным (нестекающим) анаэробным клеем средней прочности. Он специально разработан для резьб с крупным шагом. Благодаря его характеристикам по вязкости и прочности его можно использовать в качестве фланцевого уплотнителя или для склеивания коаксиальных соединений. Его средняя прочность означает также то, что при профилактическом обслуживании он может быть удален при помощи обычных инструментов.

Основные свойства

- Может быть удален при помощи обычных инструментов
- Отличная химическая инертность
- Низкая усадка при затвердевании
- Обеспечивает защиту от коррозии

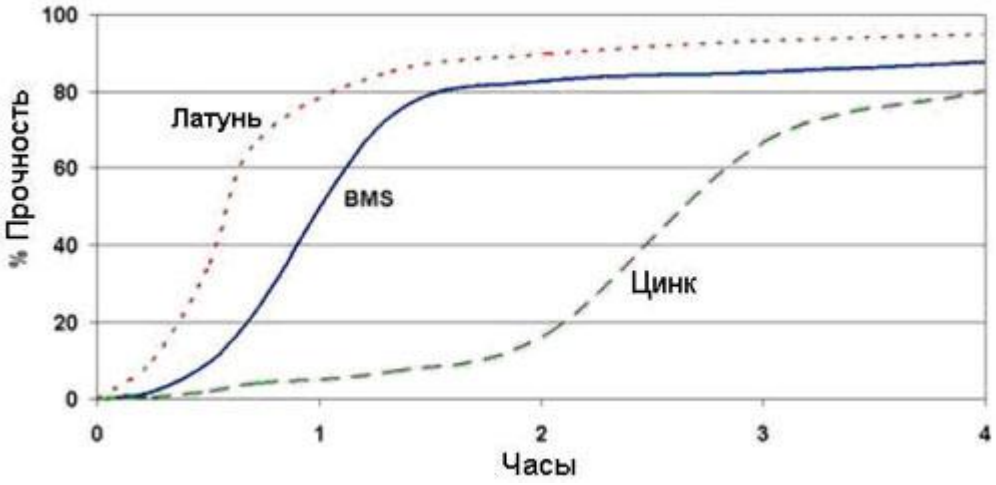
Физические свойства

Химический тип	Акриловый, однокомпонентный
Цвет	Оранжевый
Вязкость при 25 ^{o}C Мпа/с	65000 Тиксотропный
Плотность	1,07
Свечение при облучении УФ	Нет

Эксплуатационные характеристики

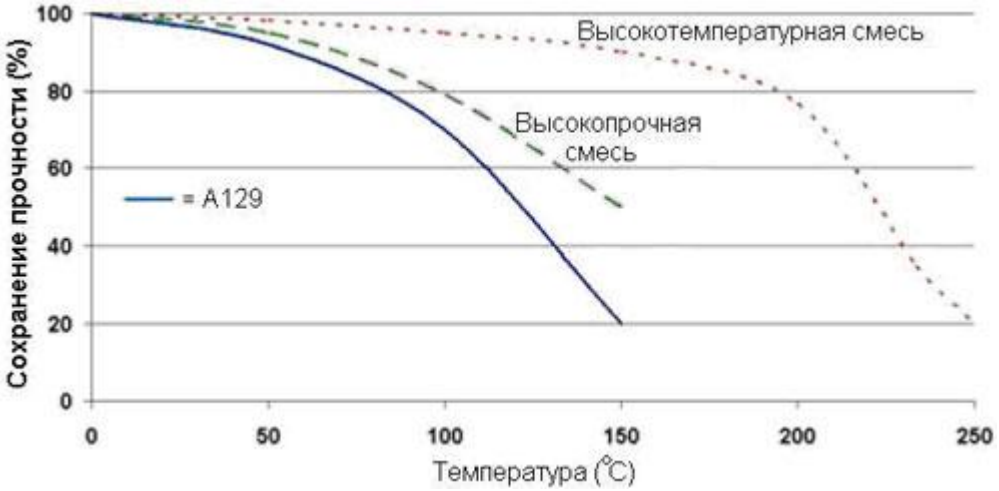
Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы		0,5 мм M56 2"
Начальная прочность	Для стали	15 минут
Рабочая прочность		1 час
Полная прочность		24 часа
Прочность при кручении (разрыв/сдвиг)	M10 Сталь ISO 10964	12/5 Н/м
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-втулка	12 МПа
Рабочая температура		От -55 до + 150 ^{o} C

График прочности



Время затвердевания рассматривается обычно при 23ºC. 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.

<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.

Закрепление: 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.