A1058

Анаэробный герметик для резьбовых соединений

Техническая информация

Основные свойства

* Позволяет выравнивать детали до отверждения
* Не распадается на части и не рассыхается
* Обеспечивает герметичность на трубах под повышенным давлением.
* Обладает отличной химической инертностью

Permabond A1058 является анаэробным герметиком высокой вязкости, разработанным для использования на резьбовых соединениях металлических труб, по которым передаются различные газы и жидкости. Подходит как для параллельных так и для конических резьб с шагом больше, чем 3/8 дюйма. Замедленный процесс отверждения позволяет точно подогнать детали на стыке. Permabond A1058 может обеспечить мгновенную герметизацию, сводя к минимуму время простоя и ускоряя производственные процессы. В отличие от ПТФЭ пленок или пеньковых прокладок, Permabond A1058 не распадается на части и не рассыхается, обеспечивая таким образом надежную герметизацию и помогая увеличить срок службы деталей.

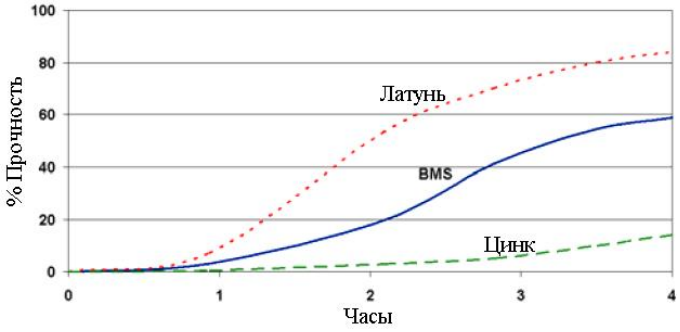
Физические свойства

Химический тип	**Акриловый однокомпонентный**
Цвет	**Белый**
Вязкость при 25ºC, мПа·с	**300 000 Паста**
Плотность	**1,14**
Свечение при облучении УФ	**Есть**

Рабочие характеристики

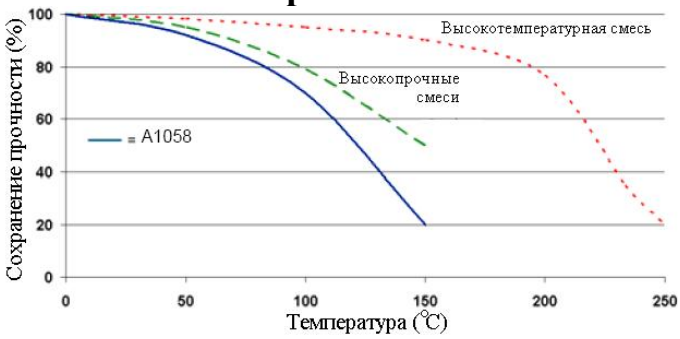
Макс. заполняемый зазор **Макс. размер резьбы**		**0,5 мм** **M56 2''**
Начальная прочность	Для стали	**1-2 часа**
Рабочая прочность		**2-4 часа**
Полная прочность		**36-48 часов**
Прочность на кручение	Сталь M10 болты и гайки	**12 Нм**
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-втулка	**8 МПа**
Рабочая температура		**От -55 до +150 ºC**

График прочности



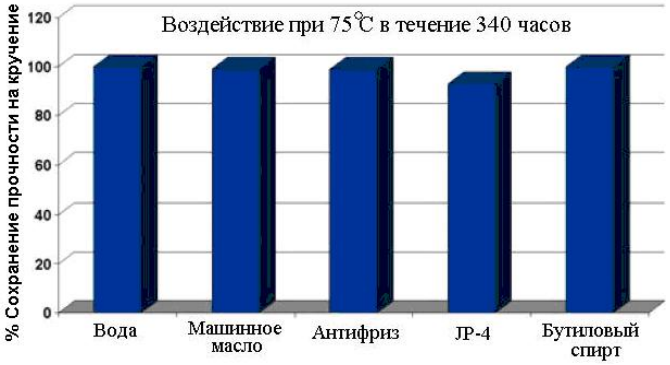
Время затвердевания рассматривается обычно при 23°C. Меди и ее сплавам соответствует более быстрое затвердевание, чем окисленным или пассивным поверхностям, таким как нержавеющая сталь, которая имеет тенденцию к более медленному затвердеванию. Чем ниже температура или чем шире зазор, тем больше время 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



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 WRAS-допуск (одобрен к применению при контакте с питьевой водой)

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 Cleaner A.

На обычных шероховатых поверхностях (~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

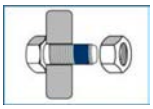
Уплотнение

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.

Скрепление

Наносится по кругу, предпочтительно на охватывающую деталь. Монтируется вращательно-поступательным движением.

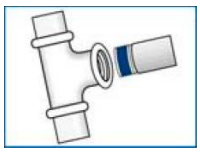
Для более крупных деталей используйте тиксотропные материалы для предотвращения стекания клея. Убедитесь в том, что клей не попал в кольца шарикоподшипника или другие подвижные механизмы.



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 транспортировка

Температура хранения	**От 5 до 25 ºC**

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 марки Permabond …

Анаэробики
- ✓ прочные
- ✓ имеют допуски для использования в оборудовании систем газо- и водоснабжения
- ✓ устойчивы к высоким температурам

Цианакрилаты
- ✓ бесцветные/ без запаха
- ✓ эластичные
- ✓ устойчивы к высоким температурам

Эпоксидные смолы
- ✓ быстро затвердевающие
- ✓ прочные
- ✓ эластичные типы

Акрилаты повышенной прочности
- ✓ быстро затвердевающие
- ✓ без запаха

УФ-отверждаемые
- ✓ клеи для сочетания стекло / пластик
- ✓ оптически чистые
- ✓ не желтеющие

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 их особым требованиям и целям применения для их конкретных условий эксплуатации.