HM135

Анаэробный фиксатор

Техническая информация

Основные свойства

* Быстрое отверждение
* Очень высокая прочность
* Подходит для использования с цветными металлами
* Отличная устойчивость к температуре
* Отличная химическая инертность

Permabond HM135 – быстро твердеющий анаэробный клей средней вязкости для фиксации и герметизации резьбовых соединений и цилиндрических деталей. Он дает максимальную прочность на кручение на деталях из обычной и гальванизированной латуни и обеспечивает отличную устойчивость к температуре и химическим веществам. Этот клей подходит для использования при контакте с питьевой водой и входит в список продуктов, одобренных к такому применению.

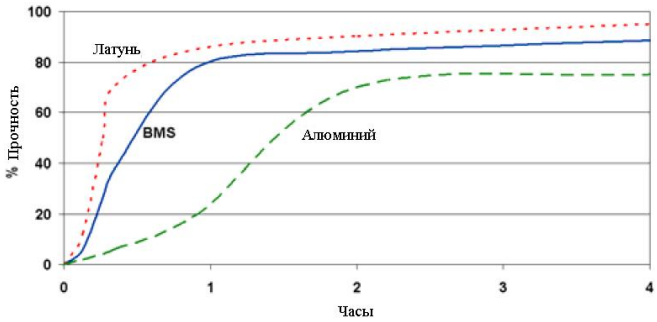
Физические свойства

Химический тип	**Акриловый однокомпонентный**
Цвет	**Зеленый**
Вязкость при 25°C, мПа·с	**500**
Плотность	**1,1**
Свечение при облучении УФ	**Нет**

Рабочие характеристики

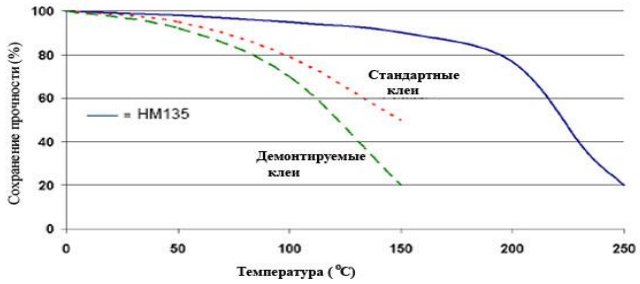
Макс. заполняемый зазор **Макс. размер резьбы**		**0,2 мм** **M25 3/4''**
Начальная прочность		**5 минут**
Рабочая прочность		**2 часа**
Полная прочность		**4 часа**
Прочность на кручение (разрыв / допустимая)	M10 оцинковка ISO 10964	**38 / 65 Н·м**
Прочность на сдвиг	Сталь	**30 МПа**
Рабочая температура		**От -55 до +200 °C**

График прочности



Время затвердевания замеряется обычно при 23°C. Меди и ее сплавам соответствует более быстрое затвердевание, чем окисленным или пассивным поверхностям, таким как нержавеющая сталь, которой свойственно более медленное затвердевание. Чем ниже температура или чем шире зазор, тем больше время затвердевания. Для сокращения времени затвердевания можно применить либо активатор для анаэробных клеев Permabond A905, либо повышенную температуру.

Зависимость прочности от t°C



Снижение прочности, показанное на данном графике, сохраняется в процессе охлаждения при условии, что место соединения не подвергается перегрузкам. Воздействие на место соединения высоких температур допускается только на короткие промежутки времени.

Химическая инертность

Погружение (1000 часов)	Температура (°C)	Сохранение прочности (%)
Машинное масло	**125**	**100**
Вода/гликоль	**85**	**80**
Неэтилированный бензин	**23**	**95**
Тормозная жидкость	**23**	**100**
99%-ный IMS	**23**	**75**
Ацетон	**23**	**95**

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.

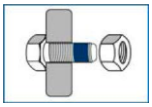
Для уменьшения времени затвердевания, особенно на инертных поверхностях, таких как цинк, алюминий и нержавеющая сталь, возможно использование Permabond A905.

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.

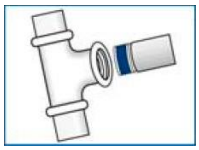
Скрепление
Наносится по кругу, предпочтительно на охватывающую деталь. Монтируется вращательно-поступательными движениями.

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 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.