LH197

Анаэробный уплотнитель

Техническая информация

Основные свойства

* Заменяет готовые прокладки всех размеров
* Эластичный
* Идеален для склеивания различных металлов
* Подходит для использования с цветными металлами
* Снимается с помощью обычных инструментов

Permabond LH197 является анаэробным веществом, разработанным для локального герметичного соединений металлических поверхностей. Обладая высокой эластичностью, он идеален для неодинаковых поверхностей с различными коэффициентами теплового расширения и усадки. Благодаря своей эластичности, он легко удаляется и идеален для применения в качестве уплотнителя там, где требуется регулярный демонтаж, или для гибких металлических поверхностей, таких как определенные алюминиевые сплавы определенного вид, которые легко повредить.

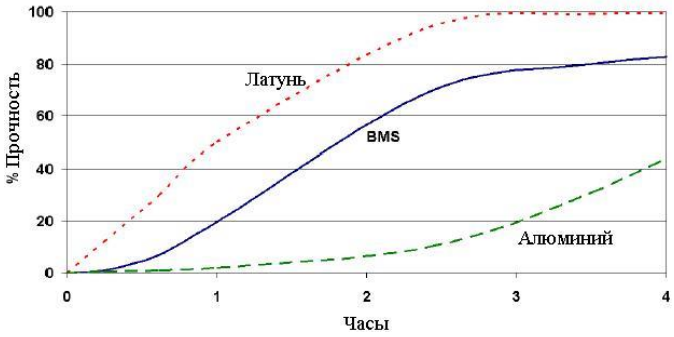
Физические свойства

Химический тип	**Акриловый однокомпонентный**
Цвет	**Зеленый**
Вязкость при 25°C мПа·с	**37 000 Тиксотропный**
Плотность	**1,1**
Свечение при облучении УФ	**Есть**

Эксплуатационные характеристики

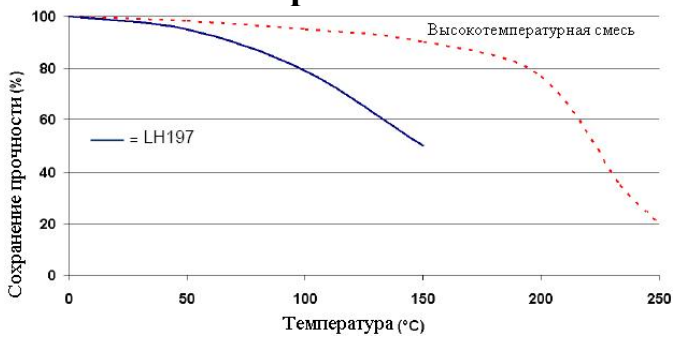
Макс. заполняемый зазор		**0,3 мм**
Начальная прочность	Для стали	**20-40 минут**
Рабочая прочность		**3-6 часов**
Полная прочность		**24 часа**
Прочность при кручении (разрыв / допустимая)	для цинковой пластины ISO10964	**11 /67 Н·м**
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-втулка	**5 МПа**
Рабочая температура		**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



Уменьшение прочности обратно пропорционально охлаждению 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**	**100**
Вода/Гликоль	**85**	**100**
Бензин	**23**	**70**

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.

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.

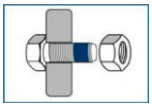
Для сокращения времени затвердевания, особенно на инертных поверхностях, таких как цинк, алюминий и нержавеющая сталь, возможно использование Permabond A905.

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.

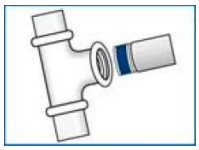
Скрепление

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 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 ºC
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.	

Другие продукты серии Permabond …

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

Цианакрилаты
- ✓ бесцветные/ без запаха
- ✓ эластичные
- ✓ устойчивые 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 своим особым требованиям и целям применения для своих конкретных условий эксплуатации.