



Акфикс L243

Фиксатор резьбы

Средняя прочность

1 – ОПИСАНИЕ

Акфикс L243 - тиксотропный анаэробный фиксатор резьбы средней прочности. Продукт затвердевает при отсутствии воздуха между плотно прилегающими металлическими поверхностями.

2 – ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И СВОЙСТВА

- Разработан для блокировки всех метрических и стандартных гаек и болтов
- Предотвращает ослабление вибрации и утечки через резьбу
- Слегка маслоустойчив; он будет связывать некоторые «полученные» детали, но наилучшие результаты получаются с чистыми субстратами.
- Тиксотропный характер продукта предотвращает стекание, капание и миграцию после сборки.
- Обычно используется на монтажных болтах, корпусных винтах и т.п.
- Предотвращает коррозию собранных деталей.

3 – ИНСТРУКЦИЯ

- Очистите наружную и внутреннюю резьбу перед сборкой с помощью впитывающей салфетки для удаления смазочного масла.
- Нанесите клей на 360 оборотов на ведущие резьбы наружной и внутренней арматуры.
- Используйте впитывающую салфетку, чтобы стереть излишки соединительной массы в направлении нити.
- Соберите детали и выдерживайте в течение 24 часов при 22-24°C, чтобы обеспечить полное отверждение соединительной массы.
- Для разборки используйте ручные инструменты для удаления сопряженных деталей. Когда трудно разобрать при комнатной температуре, подайте локальное тепло до 250°C и разберите в горячем состоянии. Затем удалите остатки отвержденного клея механически и очистите детали подходящим растворителем или ацетоном.

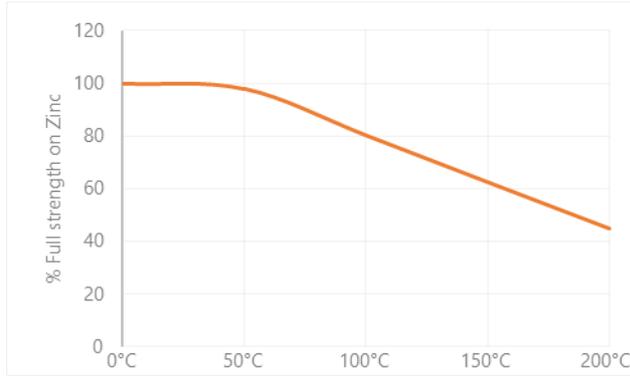
Стойкость к условиям окружающей среды

Сопrotивление отвержденного клея для окружающей среды измеряют после отверждения, применяя предварительно нагруженную сборку по ISO 10964 при различных условиях.

Метод испытания	:	ISO 10964
Характеристики болтов и гаек	:	Оцинкованная, M10x25
Состояние и продолжительность отверждения	:	22°C, 1 неделя
Условия испытания крутящего момента (исключение - испытание на прочность в горячем состоянии)	:	22°C
Тип крутящего момента	:	Крутящий момент (T_{BL})

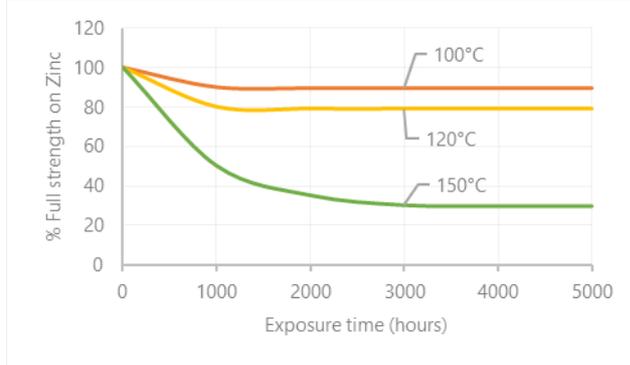
Жаропрочность

Прочность проверяется при различных температурах. Контрольное значение «% полной прочности на цинковании» взято из предыдущих таблиц, соответствующих 24 часам отверждения.



Тепловое старение

Прочность исследуется на образцах, которые выдерживаются при разных температурах. Контрольное значение «% полной прочности на цинковании» взято из предыдущих таблиц, соответствующих 24 часам отверждения.



4 – ХРАНЕНИЕ И СРОК ГОДНОСТИ

Храните продукт в оригинальной упаковке при 22°C и избегайте попадания прямых солнечных лучей. Хранение при температуре ниже 5°C и выше 30°C может отрицательно повлиять на свойства продукта. Материал, извлеченный из оригинального контейнера, может быть загрязнен во время использования, что влияет как на адгезионные характеристики, так и на срок хранения. Поэтому не возвращайте загрязненный продукт в оригинальную тару.

Срок годности: 36 месяцев при 22°C

5 – ТЕХНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Общие свойства

Основная составляющая	: Метакрилатный эфир
Внешний вид (неотвержденный)	: жидкость
Цвет	: синий
вязкость	: средняя и тиксотропная
Сила	: средняя

Физические свойства неотвержденного клея

Удельный вес При 22°C	: 1,030
точка возгорания Метод: ASTM D56-05	: >93°C
Диапазон температур	: От -50°C до 150°C
коррозионная активность	: не корродирует
Заполнение пропусков	: до 0,25 мм
Условия вязкости: 22°C Метод: ISO 2555 Аппарат: Brookfield RVT, шпindelь 3	: 4000 - 5000 ц/с (герц) (при 2,5 об/мин)

Типичная эффективность отверждения клея

Время отверждения в комнатных условиях

Различные типы времени отверждения клея на нескольких подложках приведены ниже. Обратите внимание, что результаты могут отличаться в зависимости от расстояния между зазорами и температуры.

Образцы	: Болт M10x25 и надлежащая гайка
Условия	: 22°C

Время обработки	
Материал образца	продолжительность
латунь	<60 секунд
Сталь	От 5 до 7 минут
Нержавеющая сталь	От 6 до 8 минут
Оцинкованная сталь	От 5 до 10 минут
алюминий	От 20 до 35 минут

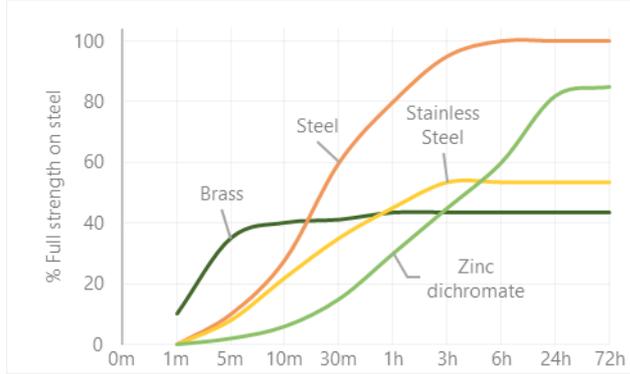
Среднее функциональное время отверждения: от 1 до 3 часов

Среднее время полного отверждения: от 8 до 12 часов

Скорость отверждения с различными субстратами

Скорость отверждения анаэробного клея в значительной степени зависит от типа материала поверхности, подложки. Скорость отверждения, развиваемая во времени, определяется путем измерения момента отрыва образцов болтов и гаек. Детали теста и результирующие графики приведены ниже.

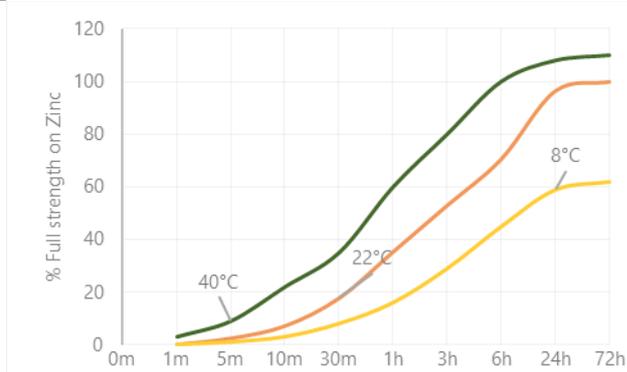
Метод испытания	: ISO 10964
Характеристики болтов и гаек	: M10x25
условия	: 22°C



Скорость отверждения при разных температурах

Температура среды оказывает большое влияние на эффективность отверждения анаэробного клея. Скорость отверждения, развиваемая во времени, определяется путем измерения момента отрыва образцов болтов и гаек. Детали теста и результирующие графики приведены ниже.

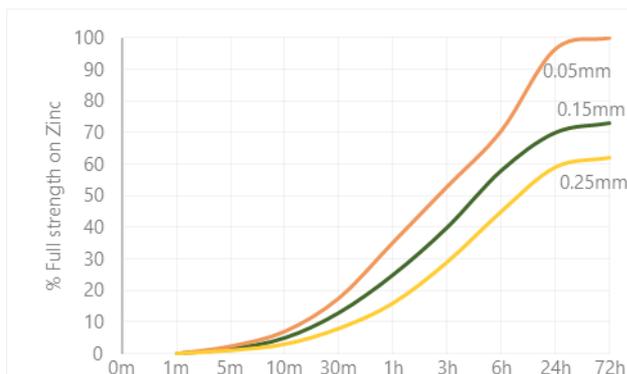
Метод испытания	:	ISO 10964
Характеристики болтов и гаек	:	M10x25
условия	:	22°C



Скорость отверждения с различными зазорами

Расстояние между двумя поверхностями может существенно повлиять на скорость отверждения клея. Скорость отверждения, развиваемая во времени, определяется путем измерения напряжения сдвига на одной поверхности образца. Детали теста и результирующие графики приведены ниже.

Метод испытания	:	ISO 10123
условия	:	22°C





Типичные свойства отвержденного клея

Коэффициент теплового расширения (α) Метод: ISO 11359-2	:	$6 \times 10^{-7} \text{ K}^{-1}$
Коэффициент теплопроводности (κ) Метод: ISO 8302	:	0,21 Вт / (мК)
Удельная теплоемкость Метод: ISO 11357-4	:	0,22 кДж / (кг.К)

Типичная эффективность отверждения клея

Производительность отвержденного анаэробного клея исследуется, и результирующие значения крутящего момента приведены ниже.

метод испытания	:	ISO 10964
условия	:	22 C
образцы	:	Различный тип гаек и болтов

Нерассеянная сборка отверждена за 24 часа		
Тип образца	Отрывной момент (T_{BA})	Преобладающий крутящий момент (T_P)
Оцинкованная, M10	15 Нм	5 Нм
Оцинкованная, M6	7 Нм	3 Нм
Нержавеющая сталь, M10	12 Нм	3 Нм
Нержавеющая сталь, M6	6 Нм	2 Нм

Продукт	Объём	Количество внутри в коробке
L243_01	50 мл	120
L243_02	250 мл	36

6 - ПРИМЕЧАНИЕ ОБ ОГРАНИЧЕНИИ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Технические данные, содержащиеся в настоящем документе, основаны на наших нынешних знаниях, исследованиях и опыте, и мы не можем нести ответственность за любые ошибки, неточности, упущения или недостатки, являющиеся результатом технологических изменений или исследований между датой выпуска этого документа и датой приобретения продукта. Перед использованием продукта пользователь должен провести все необходимые тесты, чтобы убедиться, что продукт подходит для предполагаемого применения. Более того, все пользователи должны связаться с продавцом или изготовителем продукта для получения дополнительной технической информации относительно его использования, если они считают, что информация, находящаяся в их распоряжении, нуждается в разъяснении любым способом, будь то для обычного использования или для конкретного применения нашего продукта. Наша гарантия распространяется на действующие законодательные и нормативные акты, действующие профессиональные стандарты и в соответствии с положениями, изложенными в наших общих условиях продажи. Информация, приведенная в настоящем техническом описании, дана в качестве указания и не является исчерпывающей. То же самое относится к любой информации, предоставленной устно по телефону любому потенциальному или существующему клиенту.