

# ADHESOL

# 546

## АНАЭРОБНЫЙ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫЙ, ВЫСОКОПРОЧНЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Технический паспорт  
TDS ADHESOL 546 31/01/2023

**ADHESOL 546** – термостойкий анаэробный фиксатор резьбовых соединений. Выдерживает нагрев до +230 °С. Формирует герметичное соединение высокой прочности, стойкое к вибрационной и ударной нагрузке. Состав подходит для работы с крепежом большого диаметра, трубопроводами с резьбовыми элементами.

**ADHESOL 546** рекомендован для фиксации соединений, которые не нуждаются в регулярной разборке и обслуживании.

*Состав полимеризуется в анаэробной (безвоздушной) среде в контакте с металлическими поверхностями.*

### ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Обладает высокой стойкостью к нагреву
- Готов к использованию без смешивания
- Устойчив к вибрации и ударной нагрузке
- Смазывает резьбу, облегчая сборку
- Высокая прочность
- Отличная химическая инертность

### ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО КЛЕЯ:

Химический тип	Акрил
Цвет	Красно-оранжевый
Вязкость, мПа·с	12 000 – 15 000
Плотность	1,1

# ADHESOL™

adhesive solutions

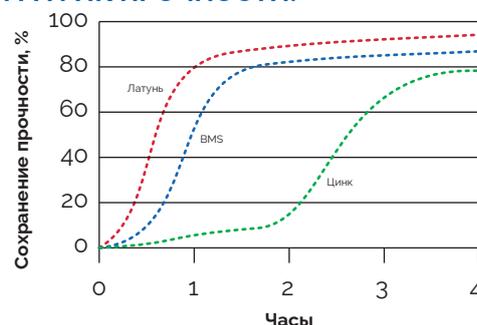


### ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,3 мм М36 1*
Начальная прочность (сталь, М10 при 23°С)	30 минут*
Рабочая прочность, сталь, М10 при 23°С	3 – 6 часов
Полная прочность, сталь, М10 при 23°	24 часа
Прочность на кручение (Сталь, М10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 23 Преобладающая – 27
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	17
Рабочая температура	От -55 до +230°С
Коэффициент теплового расширения	$90 \cdot 10^{-6}$ мм/мм/°С
Диэлектрическая прочность	11 кВ/мм

\* Время набора начальной прочности при 23 °С / 73 °F. Скорость полимеризации анаэробных составов зависит от четырех основных факторов: температуры, материала подложки, ширины зазора, наличия активатора.

### ГРАФИК ПРОЧНОСТИ:



Клей, нанесенный на медь и ее сплавы, затвердевает быстрее, чем клей, контактирующий с окисленными или пассивными поверхностями, в том числе нержавеющей сталью. Набор прочности происходит быстрее при нагреве (до 80 °С) или в узком зазоре. Для ускорения полимеризации можно использовать активатор.

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

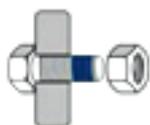
Аэробный клей допускает некоторое загрязнение поверхности (незначительные остатки СОЖ, консервационных смазок, масляных пятен), но максимальная долговечность соединения достигается при нанесении состава на чистые, сухие и обезжиренные поверхности.

Для очистки и обезжиривания подложки рекомендуется использовать изопропиловый спирт.

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 активатора для анаэробных клеев.

## НАНЕСЕНИЕ КЛЕЯ:



Если фиксация происходит на конечной части болта, клеевым составом покрывают несколько первых витков резьбы.

Если гайка останавливается в средней части болта, клей наносится на то место, где она будет позиционироваться.

При фиксации сквозной шпильки (без глухого отверстия) состав наносится на несколько витков. При закручивании состав равномерно распределяется по всей длине шпильки, заполняя зазоры в резьбе.

Работая с «глухой» шпилькой, клей необходимо наносить не на саму деталь, а на дно отверстия. В противном случае он будет выдавлен выходящим из отверстия воздухом.

Для фиксации резьбы с крупным шагом подходят тиксотропные составы (не стекающие с вертикальной поверхности). При этом состав необходимо наносить на обе крепежные детали.

## ВНИМАНИЕ:

Береечь от детей.

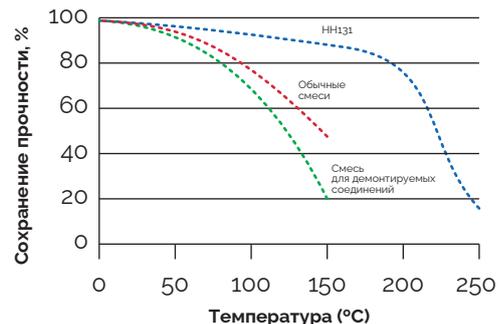
Если **ADHESOL 546** попал на кожу - промыть водой с мылом. При попадании в глаза или внутрь организма - немедленно обратиться к врачу и показать настоящий документ, не вызывать рвоту. Не использовать пустую упаковку для хранения продуктов.

## СРОК ГОДНОСТИ:

12 месяцев с даты изготовления в заводской невскрытой упаковке при температуре хранения от +5 °С до +25 °С.

Эта техническая спецификация (TDS) содержит справочную информацию и не является спецификацией.

## 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:



1. Бензин
2. Изопропиловый спирт
3. Машинное масло
4. Тoluол
5. Тормозная жидкость
6. Вода

Состав не рекомендуется использовать в соединениях, которые будут контактировать с паром или с чистым кислородом. Следует избегать длительного контакта с сильными кислотами, щелочами и полярными растворителями.

## УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА:

**ADHESOL 546** поставляется во флаконах объемом 50 мл и 250 мл. Перевозка осуществляется любыми видами крытого транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.



Изготовитель: ООО «Эластомерик Системс»  
Адрес: 398037, Россия, Липецкая обл.,  
г. Липецк, Лебедевское шоссе, 3 А, пом. 27-28

8-800-775-61-05  
единый многоканальный

e-mail: info@elastomeric.ru  
info@adhesol.ru  
сайт: elastomeric.ru  
adhesol.ru

Информация, содержащаяся в данном бюллетене, является точной и основана на знаниях, имеющихся в данный момент у производителя. Она предназначена, чтобы помочь пользователю оценить опасность продукта и определить меры безопасности, которые необходимо соблюдать при его использовании. Проверка всех условий применения материала с нашей стороны невозможна, поэтому рекомендации и предложения по работе с продуктом предоставляются без гарантии производителя. Перед применением адгезива убедитесь в его соответствии вашим требованиям. С выпуском данного паспорта предыдущая версия документа считается недействительной.