

ADHESOL

542

АНАЭРОБНЫЙ ВЫСОКОПРОЧНЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Технический паспорт
TDS ADHESOL 542 31/01/2023

ADHESOL 542 – анаэробный фиксатор резьбовых соединений. За счет высокой прочности подходит для работы с крепежом, который устанавливается и демонтируется с помощью гидравлических и пневматических инструментов. Рекомендован для фиксации необслуживаемых резьбовых соединений.

Состав имеет среднюю скорость полимеризации, набирает начальную прочность за 10 минут, не требует продолжительной фиксации склеиваемых элементов.

ADHESOL 542 защищает соединения от самораскручивания в условиях ударной нагрузки и вибрации, предотвращает попадание влаги и других сред.

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

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Формирует высокопрочное соединение
- Набирает начальную прочность за 10 минут
- Малый расход
- Устойчив к вибрации и ударной нагрузке
- Устойчив к воздействию масел
- Не содержит растворителей

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО КЛЕЯ:

Химический тип	Акрил
Цвет	Красный
Вязкость, мПа·с	500
Плотность	1.1

ADHESOL™

adhesive solutions

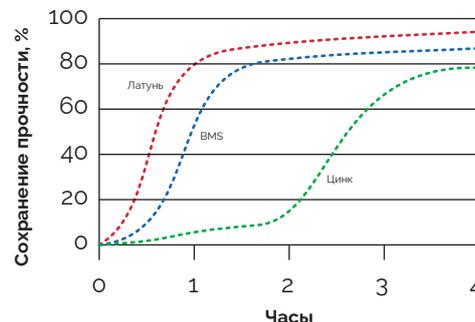


ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0.1 мм M20 ¾"
Начальная прочность (Сталь, M10 при 23°C)	10 минут*
Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°C	1 – 3 часа
Полная прочность, сталь, M10 при 23°C	24 часа
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 33 Преобладающая – 42
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	17
Рабочая температура	От -55 до +150°C
Коэффициент теплового расширения	90 * 10 ⁻⁶ мм/мм/°C
Диэлектрическая прочность	11 кВ/мм

* Время набора начальной прочности при 23 °C / 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 °C) или в узком зазоре. Для ускорения полимеризации можно использовать активатор.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

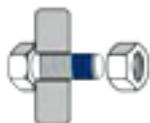
Аэробный клей допускает некоторое загрязнение поверхности (незначительные остатки СОЖ, консервационных смазок, масляных пятен), но максимальная долговечность соединения достигается при нанесении состава на чистые, сухие и обезжиренные поверхности.

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.

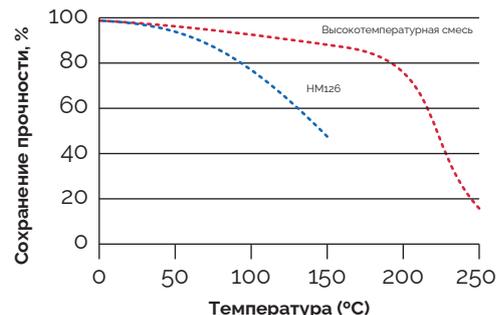
Если **ADHESOL 542** попал на кожу - промыть водой с мылом. При попадании в глаза или внутрь организма - немедленно обратиться к врачу и показать настоящий документ, не вызывать рвоту. Не использовать пустую упаковку для хранения продуктов.

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°С:



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. Машинное масло, 125°С
2. Вода/Гликоль, 85°С
3. Этилированный бензин, 23°С
4. Неэтилированный бензин, 23°С
5. Тормозная жидкость, 23°С
6. Трихлорэтан, 23°С
7. 99% IMS, 23°С
8. Ацетон, 23°С

* 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 542 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.