

# ADHESOL

# 527

## АНАЭРОБНЫЙ СОСТАВ ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ ТРУБНЫХ СОЕДИНЕНИЙ СРЕДНЕЙ ПРОЧНОСТИ

Технический паспорт  
TDS ADHESOL 527 31/01/2023

**ADHESOL 527** – анаэробный клей для фиксации и герметизации резьбовых соединений. Отличается замедленным отверждением, допускает выравнивание деталей до полимеризации. Благодаря средней прочности демонтируется с использованием ручных инструментов, поэтому подходит для обслуживаемых, временных соединений.

За счет химической стойкости **ADHESOL 527** применяют на трубопроводах с различными средами: горячей и холодной водой, агрессивными жидкостями и газами. Он способен быстро герметизировать системы с невысоким рабочим давлением, образуя при этом стабильный долговечный шов, который не крошится и не засоряет рабочую среду.

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

### ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Замедленное отверждение
- Возможность повторного позиционирования элементов
- Высокая химическая стойкость
- Стойкость к давлению и вибрации
- Возможность использования в системах с разнообразными жидкостями и газами
- Стабильность и долговечность клеевого шва

### ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО КЛЕЯ:

Химический тип	Акрил
Цвет	Белый
Вязкость, мПа·с	200 000 – 500 000
Плотность	1,21

# ADHESOL™

adhesive solutions

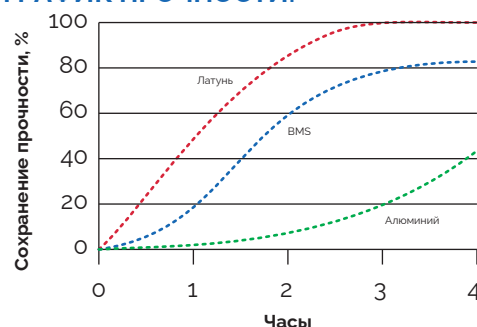


### ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,5 мм M56 z*
Начальная прочность (сталь, M10 при 23°C)	30 минут*
Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°C	2 часа
Полная прочность, сталь, M10 при 23°C	24 часа
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н·м	Разрушение – 10 Преобладающая – 7
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	6
Рабочая температура	От -55 до +150°C
Коэффициент теплового расширения	$90 \cdot 10^{-6}$ 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:



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.

## ВНИМАНИЕ:

Беречь от детей.

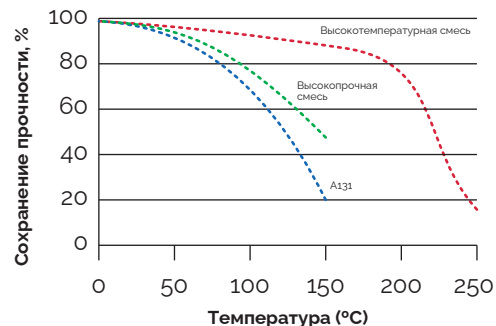
Если **ADHESOL 527** попал на кожу - промыть водой с мылом. При попадании в глаза или внутрь организма - немедленно обратиться к врачу и показать настоящий документ, не вызывать рвоту. Не использовать пустую упаковку для хранения продуктов.

## СРОК ГОДНОСТИ:

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

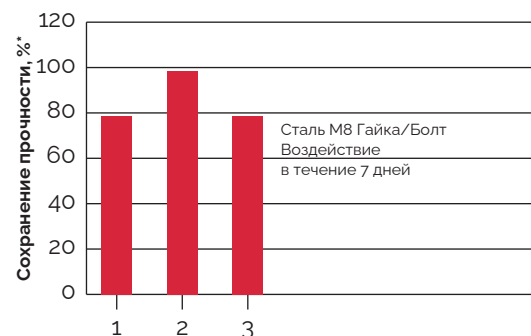
Эта техническая спецификация (TDS) содержит справочную информацию и не является спецификацией.

## 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. Вода при 95°C
2. Машинное масло при 120°C
3. Антифриз при 95°C

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 527** 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, Лебедянского 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.