

ADHESOL

553HT

ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫЙ АНАЭРОБНЫЙ ВАЛ-ВТУЛОЧНЫЙ ФИКСАТОР

Технический паспорт
TDS ADHESOL 553HT 31/01/2023

ADHESOL 553HT применяют в узлах и агрегатах, которые работают при температуре от -55 до $+200^{\circ}\text{C}$. Анаэробный состав формирует высокопрочное соединение, поэтому нередко используется в качестве стопорного компаунда. Клей подходит для фиксации шестерней, звездочек, роторов, других деталей, посаженных на цилиндрический вал.

В неотвержденном состоянии ADHESOL 553HT имеет низковязкую консистенцию. Он качественно заполняет небольшие зазоры шириной до 0,2 мм, обеспечивает качественную герметизацию соединений сложной конфигурации.

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

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Выдерживает нагрев до $+200^{\circ}\text{C}$
- Набирает начальную прочность за 10 минут
- Формирует прочное соединение
- Химическая инертен, защищает от коррозии
- Используется без предварительного смешивания
- Имеет улучшенную усталостную долговечность

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО КЛЕЯ:

Химический тип	Акрил
Цвет	Зеленый
Вязкость, мПа·с	600 - 800
Плотность	1,1

ADHESOL™

adhesive solutions

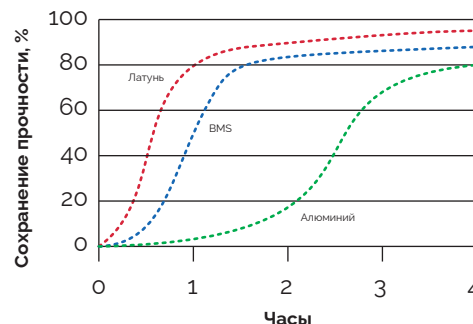


ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,2 мм M20 3/4*
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 - 58 Преобладающая - 40
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	25
Рабочая температура	От -55 до $+200^{\circ}\text{C}$
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:



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.

ВНИМАНИЕ:

Беречь от детей.

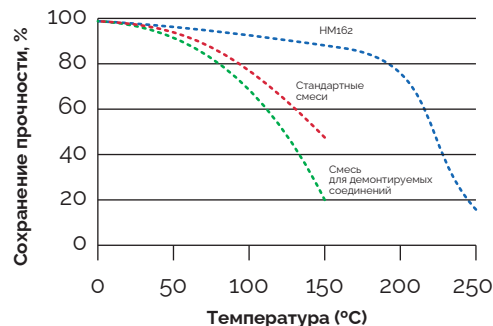
Если **ADHESOL 553HT** попал на кожу - промыть водой с мылом. При попадании в глаза или внутрь организма - немедленно обратиться к врачу и показать настоящий документ, не вызывать рвоту. Не использовать пустую упаковку для хранения продуктов.

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°C
2. Вода/Гликоль, 85°C
3. Неэтилированный бензин, 23°C
4. Тормозная жидкость, 23°C
5. 99% IMS, 23°C
6. Ацетон, 23°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 553HT 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.