

ADHESOL

553

АНАЭРОБНЫЙ ВАЛ-ВТУЛОЧНЫЙ ФИКСАТОР СРЕДНЕЙ ВЯЗКОСТИ

Технический паспорт
TDS ADHESOL 553 31/01/2023

ADHESOL 553 предназначен для фиксации вал-втулочных соединений, подходит для долговременной герметизации подшипников, шестерен, шпонок и других деталей. Анаэробный состав проявляет высокую стойкость к ударной и вибрационной нагрузке, истиранию и коррозии.

ADHESOL 553 имеет среднюю вязкость, хорошо растекается и заполняет зазоры шириной до 0,12 мм. Применение композиции позволяет отказаться от механических средств фиксации деталей, блокирующих устройств, а также снизить требования к допускам. Использование **ADHESOL 553** возможно в таких технологических условиях, при которых невозможно добиться идеальной чистоты фиксируемых поверхностей.

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

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Заполняет небольшие зазоры
- Формирует соединение с начальной прочностью за 15 минут
- Химически инертен
- Готов к использованию без смешивания
- Имеет низкую усадку при полимеризации
- Устойчив к вибрации и ударной нагрузке
- Подходит для соединения разнородных металлов
- Отличается улучшенной усталостной прочностью

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО КЛЕЯ:

| | |
|-----------------|-------------|
| Химический тип | Акрил |
| Цвет | Красный |
| Вязкость, мПа·с | 1200 - 2500 |
| Плотность | 1,1 |

ADHESOL™

adhesive solutions

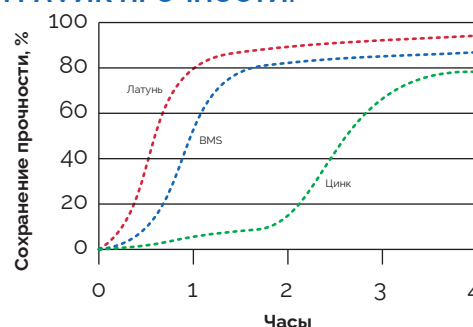


ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

| | |
|--|---------------------------------------|
| Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы | 0,12 мм M20 3/4" |
| Начальная прочность (Сталь, M10 при 23°C) | 20 минут* |
| Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°C | 1 час |
| Полная прочность, сталь, M10 при 23°C | 10 часов |
| Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м | Разрушение – 22 Преобладающая – 32 |
| Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа | 10 |
| 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:



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.

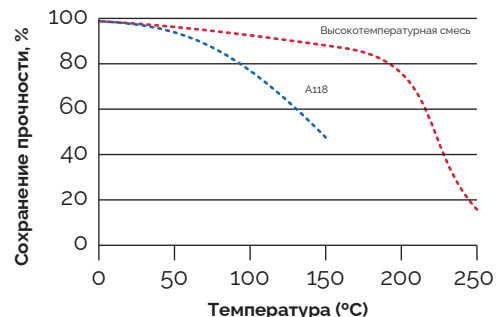
Если **ADHESOL 553** попал на кожу - промыть водой с мылом. При попадании в глаза или внутрь организма - немедленно обратиться к врачу и показать настоящий документ, не вызывать рвоту. Не использовать пустую упаковку для хранения продуктов.

СРОК ГОДНОСТИ:

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

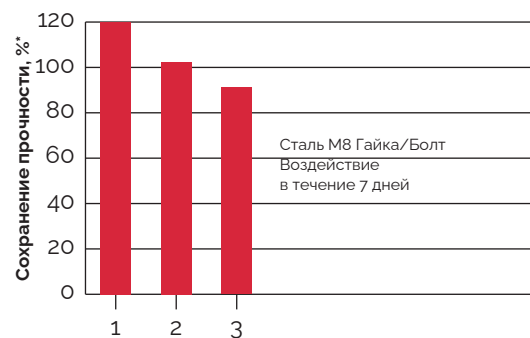
Эта техническая спецификация (TDS) содержит справочную информацию и не является спецификацией.

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. Кипящая вода
2. Кипящий толуол
3. Кипящий антифриз

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 553 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, Лебединское 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.