

# ADHESOL

# 545

## АНАЭРОБНЫЙ БЫСТРООТВЕРЖДАЕМЫЙ ВАЛ-ВТУЛОЧНЫЙ ФИКСАТОР ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ

Технический паспорт  
TDS ADHESOL 545 31/01/2023

**ADHESOL 545** – анаэробный фиксатор вал-втулочных соединений. Формирует соединение с начальной прочностью за 10 минут. Обладает высокой прочностью, стоек к вибрационной и ударной нагрузке, защищает соединение от влаги и загрязнений.

**ADHESOL 545** имеет средневязкую консистенцию, заполняет зазоры шириной до 0,25 мм. Материал пригоден для постоянной фиксации вал-втулочных соединений в составе производственного оборудования, машин, которые работают в сложных условиях эксплуатации.

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

### ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Формирует соединение с начальной прочностью за 10 минут
- Высокая прочность
- Готов к использованию без смешивания
- Малый расход
- Устойчив к вибрации и ударной нагрузке
- Подходит для соединения разнородных металлов
- Улучшенная усталостная долговечность

### ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО КЛЕЯ:

Химический тип	Акрил
Цвет	Зеленый
Вязкость, мПа·с	10 000 – 12 000
Плотность	1,07

# ADHESOL™

adhesive solutions

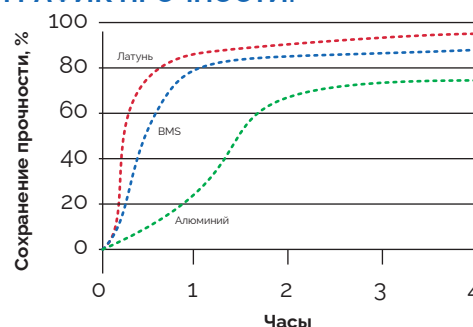


### ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,25 мм М30 1/4"
Начальная прочность (Сталь, М10 при 23°C)	10 минут*
Рабочая прочность, сталь, М10 при 23°C	30 минут
Полная прочность, сталь, М10 при 23°	24 часа
Прочность на кручение (Сталь, М10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 52 Преобладающая – 25
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	25
Рабочая температура	От -55 до +150°C
Коэффициент теплового расширения	90 * 10 <sup>-6</sup> 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.

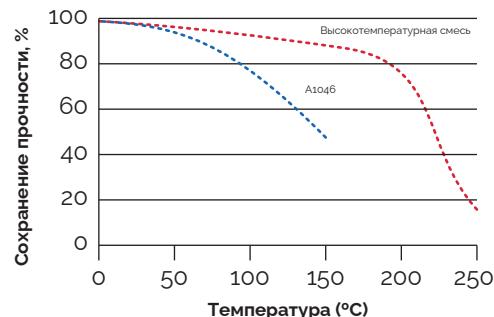
Если **ADHESOL 545** попал на кожу - промыть водой с мылом. При попадании в глаза или внутрь организма - немедленно обратиться к врачу и показать настоящий документ, не вызывать рвоту. Не использовать пустую упаковку для хранения продуктов.

## СРОК ГОДНОСТИ:

18 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. Машинное масло, 125°C
2. Вода/Гликоль, 85°C
3. Этилированный бензин, 23°C
4. Неэтилированный бензин, 23°C
5. Дизельно топливо, 23°C
6. Тормозная жидкость, 23°C
7. Трихлорэтан, 23°C
8. 99% IMS, 23°C
9. 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 545** 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) 333-41-78

e-mail: [info@aveza.ru](mailto:info@aveza.ru)

сайт: [aveza.ru](http://aveza.ru)



Официальный дистрибьютер

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.