

ADHESOL

559

АНАЭРОБНЫЙ ВАЛ-ВТУЛОЧНЫЙ ФИКСАТОР ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Технический паспорт
TDS ADHESOL 559 31/01/2023

ADHESOL 559 – это анаэробный адгезив в виде серебристой пасты. Высоковязкий состав заполняет пазы шириной до 0,5 мм, качественно полимеризуется в увеличенных зазорах. За счет густой консистенции практически не растекается по поверхности. Застывший состав имеет серебристый оттенок, визуально похож на сталь.

ADHESOL 559 подходит для восстановления металлических валов, деталей с поврежденной или изношенной резьбой, шлицами, шпоночными канавками, гнездами и другими технологическими отверстиями.

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

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Качественная полимеризация в увеличенном зазоре
- Высокая вязкость, пастообразная консистенция
- Формирование соединения с начальной прочностью за 15 минут
- Высокая прочность
- Химическая инертность, защита от коррозии
- Использование без предварительного смешивания
- Низкая усадка при полимеризации

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО КЛЕЯ:

Химический тип	Акрил
Цвет	Серебристый
Вязкость, мПа·с	350 000 – 500 000
Плотность	1,13

ADHESOL™

adhesive solutions

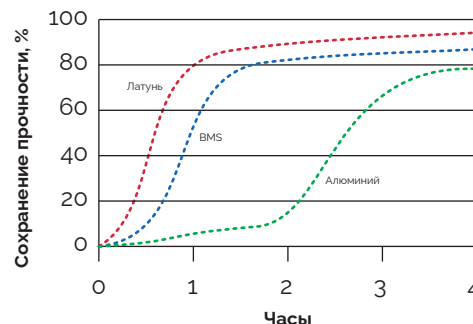


ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,5 мм M56 2"
Начальная прочность (сталь, M10 при 23°C)	15 минут*
Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°C	3 – 6 часов
Полная прочность, сталь, M10 при 23°C	24 часа
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н*м	Разрушение – 45 Преобладающая – 32
Прочность на сдвиг (Сталь, вал-втулка, ISO 10123), МПа	20
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:



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.

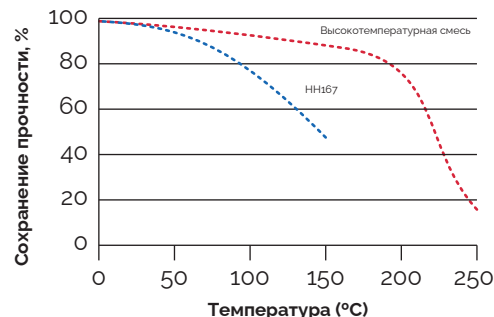
Если **ADHESOL 559** попал на кожу - промыть водой с мылом. При попадании в глаза или внутрь организма - немедленно обратиться к врачу и показать настоящий документ, не вызывать рвоту. Не использовать пустую упаковку для хранения продуктов.

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. 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 559 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) 333-41-78

e-mail: info@aveza.ru

сайт: aveza.ru



AVEZA

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.