

ADHESOL

537

ВЫСОКОПРОЧНЫЙ АНАЭРОБНЫЙ СОСТАВ ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ ТРУБНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Технический паспорт
TDS ADHESOL 537 18/12/2023

Adhesol 537 – анаэробный герметик, разработанный для скрепления и герметизации резьбовых соединений на металлических трубопроводах. Состав обладает хорошей устойчивостью к различным химикатам. Предназначен для работы в широком температурном диапазоне, успешно выдерживает нагрев до +150 °С, не стекает с витков резьбы благодаря тиксотропности и может использоваться на трубах большого диаметра (до M80). Состав способен быстро герметизировать системы с невысоким рабочим давлением, образуя стабильный долговечный шов.

Adhesol 537 после отверждения формирует высокопрочный шов, который не подвержен усыханию, сползанию или размягчению.

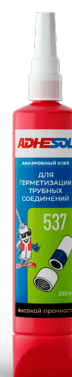
ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Отличная химическая инертность
- Быстрая герметизация соединения при низком давлении
- Стойкость к высокому давлению и вибрации
- Возможность использования в системах с различными средами
- Стабильность и долговечность фиксации без усыхания

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО КЛЕЯ:

Химический тип	Акрил
Цвет	Красный
Вязкость, мПа·с	50 000 – 80 000 (тиксотропный)
Плотность	1,06

ADHESOL™
adhesive solutions

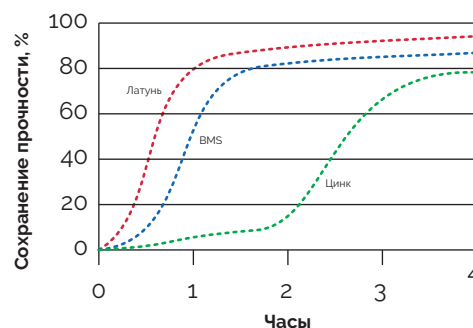


ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы	0,5 мм M80 3"
Начальная прочность (сталь, M10 при 23°C)	15-25 минут*
Рабочая прочность, сталь, M10 при 23°C	2-3 часа
Полная прочность, сталь, M10 при 23°C	24 часа
Прочность на кручение (Сталь, M10, ISO 10964), Н·м	Разрушение – 20 Преобладающая – 10
Рабочая температура	От -55 °C 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:

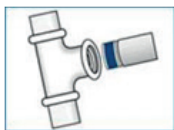
Аэробный клей допускает некоторое загрязнение поверхности (незначительные остатки СОЖ, консервационных смазок, масляных пятен), но максимальная долговечность соединения достигается при нанесении состава на чистые, сухие и обезжиренные поверхности.

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:



Если фиксация происходит на конечной части болта, клеевым составом покрывают несколько первых витков резьбы.

Если гайка останавливается в средней части болта, клей наносится на то место, где она будет позиционироваться.

При фиксации сквозной шпильки (без глухого отверстия) состав наносится на несколько витков. При закручивании состав равномерно распределяется по всей длине шпильки, заполняя зазоры в резьбе.

Работая с «глухой» шпилькой, клей необходимо наносить не на саму деталь, а на дно отверстия. В противном случае он будет выдавлен выходящим из отверстия воздухом.

Для фиксации резьбы с крупным шагом подходят тиксотропные составы (не стекающие с вертикальной поверхности). При этом состав необходимо наносить на обе крепежные детали.

ВНИМАНИЕ:

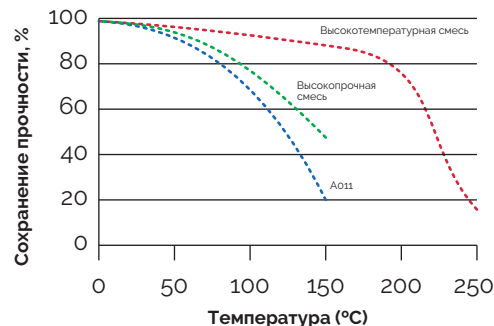
Беречь от детей.

Если **ADHESOL 537** 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 +2°C до +7°C.

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
2. Машинное масло
3. Антифриз
4. JP-4
5. Бутиловый спирт

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 537 поставляется во флаконах объемом 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) 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.